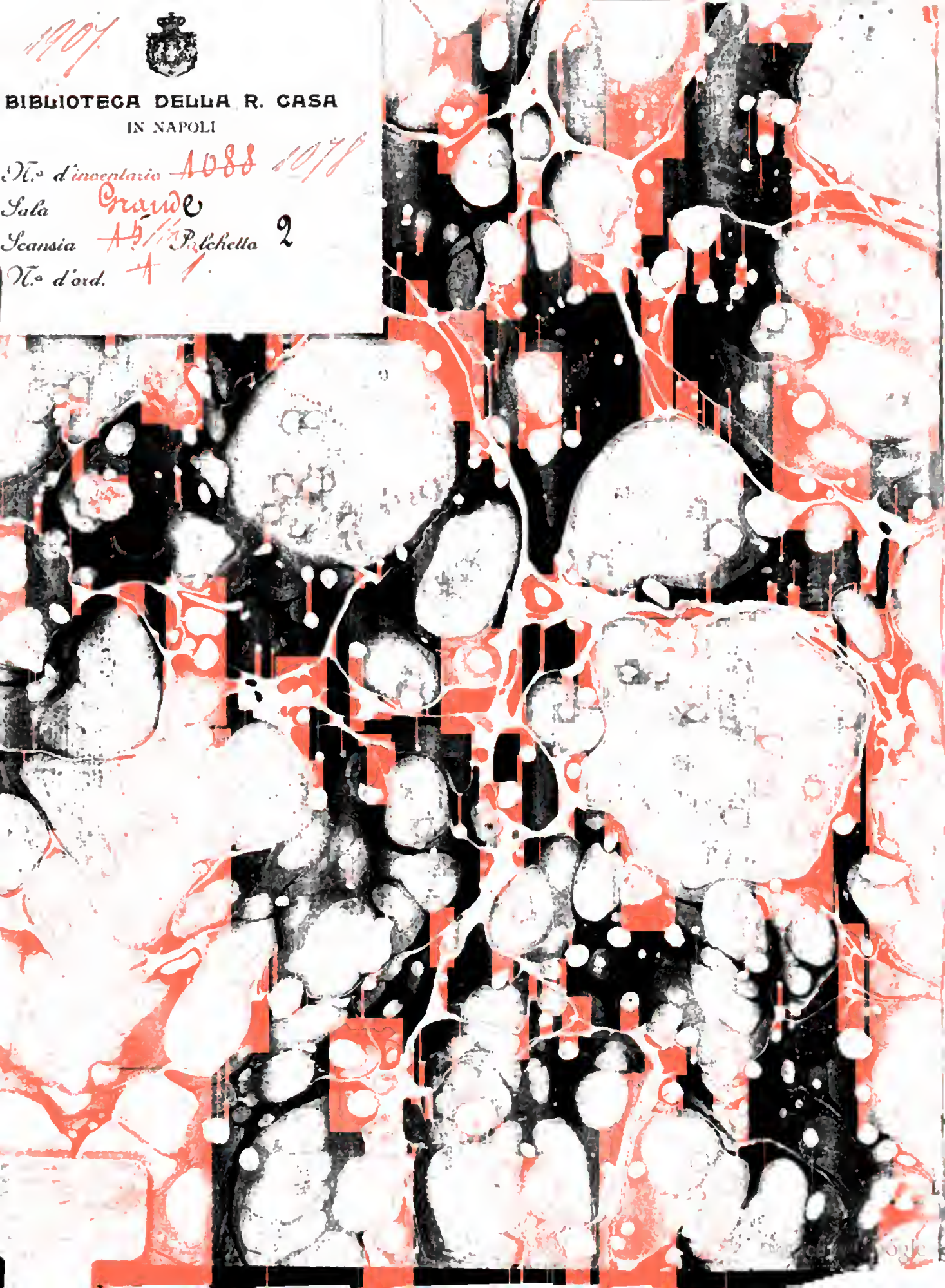
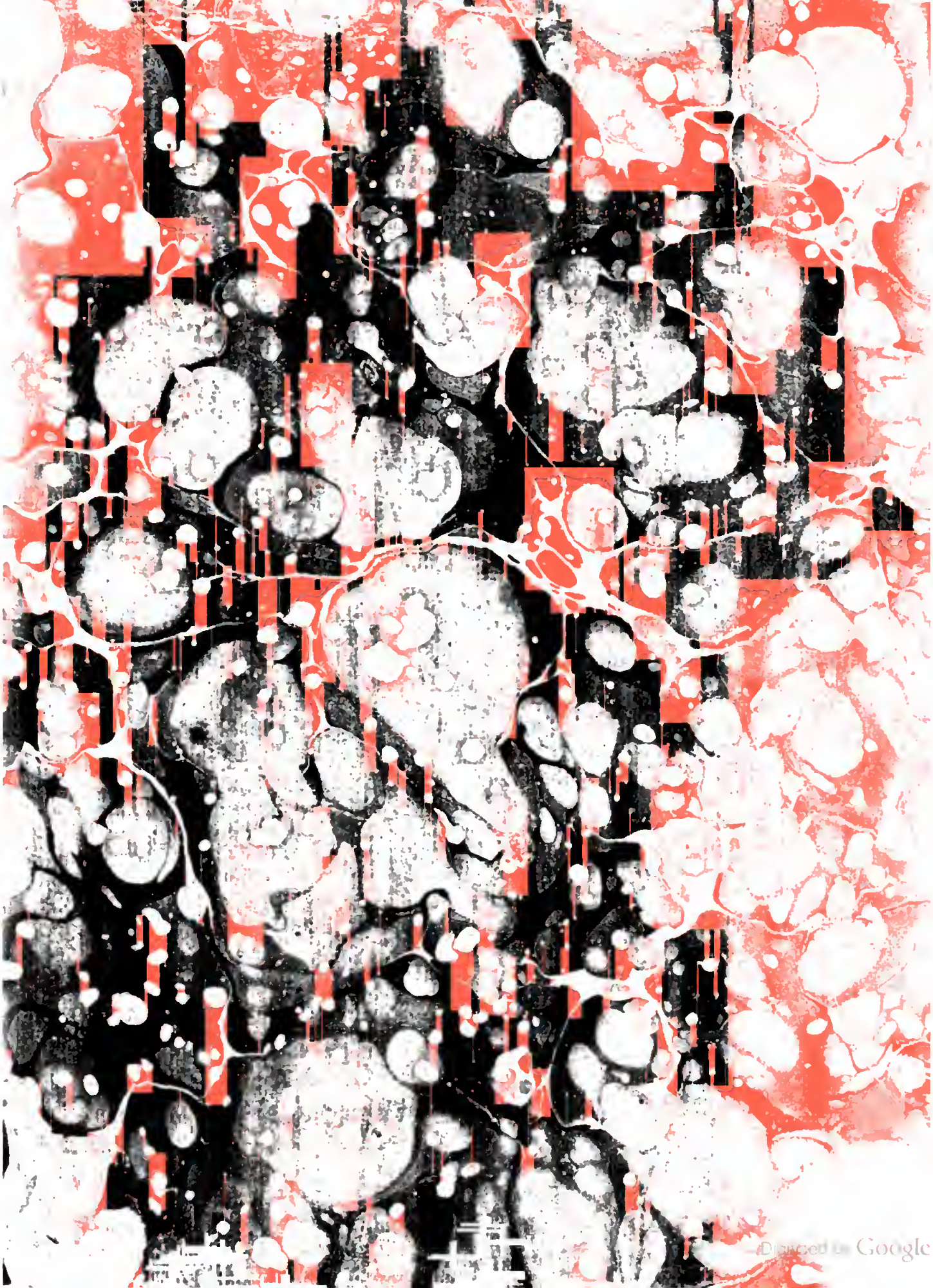
1901

BIBLIOTECA DELLA R. CASA
IN NAPOLI

N.° d'inventario 1088 1078
Sala Grande
Scansia A5 Palchetto 2
N.° d'ord. 4 1





Digitized by Google

21. 6. 4.

Digitized by Google

569788

# DESCRIPTIONS

## DES ARTS ET MÉTIERS

FAITES OU APPROUVÉES

PAR MESSIEURS DE L'ACADÉMIE ROYALE

DES SCIENCES DE PARIS.

AVEC FIGURES EN TAILLE-DOUCE.

NOUVELLE EDITION

Publiée avec des obſervations, & augmentée de tout ce qui a été écrit de mieux ſur ces matieres, en Allemagne, en Angleterre, en Suiſſe, en Italie.

*Par* J. E. BERTRAND, *Profeſſeur en Belles-Lettres à Neuchatel, Membre de l'Académie des Sciences de Munich.*

TOME III.

*Contenant l'Art du Tanneur, du Chamoiſeur, du Mégiſſier, du Corroyeur, du Parcheminier, de l'Hongroyeur, du Maroquinier, de travailler les cuirs dorés & argentés, du Cordonnier, du Paumier-Raquetier & de la paume.*

A NEUCHATEL,

DE L'IMPRIMERIE DE LA SOCIÉTÉ TYPOGRAPHIQUE.

M. DCC. LXXV.

Digitized by Google

# ART

## *DU TANNEUR.*

Par M. DE LA LANDE.

Digitized by Google

# PRÉFACE.

L'ART du Tanneur eſt un de ceux qu'il était le plus néceſſaire de décrire, pour le bien public & pour l'avantage du commerce. Ce n'eſt point un de ces arts de curioſité ou d'agrément, qui flattent l'eſprit & ornent la mémoire: c'eſt un art de premiere néceſſité; c'eſt l'objet d'un commerce prodigieux & d'un revenu conſidérable pour l'état; c'eſt un art livré, dans la plus grande partie du royaume, à des ouvriers peu inſtruits, dans lequel on peut faire des progrès très-utiles, en y portant le flambeau de la phyſique. L'intérêt public exigeait donc de nous cette deſcription; l'intérêt même des gens de l'art s'y trouvera: les tanneurs, par exemple, qui ne connaiſſent que le cuir à la chaux, y trouveront une maniere de faire rentrer leurs fonds dans une année, au lieu de les attendre pendant deux ans; pluſieurs y verront ce que penſent des gens inſtruits ſur des choſes qu'ils ont faites ſans réflexion; on y verra les pratiques des étrangers comparées avec les nôtres, des expériences curieuſes qui n'étaient point connues, & des vues ſur les expériences qu'on pourrait faire.

JE prévois le dégoût que beaucoup de perſonnes auront pour la deſcription d'un art qui paraît vil & abject; cependant l'art du tanneur raſſemble tous les genres d'utilité que peuvent avoir les différentes deſcriptions que l'académie s'eſt propoſé de publier. Pour le faire ſentir, qu'il me ſoit permis de rappeller ces avantages en peu de mots: il m'importe de faire connaître les avantages d'un travail auquel je me ſuis livré, non par goût, mais par raiſon, & pour le ſeul plaiſir d'être utile. Il ne ſera peut-être pas indifférent pour le progrès de notre entrepriſe, de faire voir auſſi combien l'académie s'eſt occupée du travail des arts depuis ſa premiere inſtitution, & combien elle a jugé ce travail utile & précieux.

L'ACADÉMIE des ſciences, raſſemblée par ordre du roi & par les ſoins du grand Colbert au mois de décembre 1666, joignit dès-lors l'étude des arts à celle de la phyſique; & nous avons dans nos manuſcrits pluſieurs recherches faites à ce ſujet avant le renouvellement de l'académie, c'eſt-à-dire, dans le dernier ſiecle: mais lorſque l'académie, en 1699, par un renouvellement ſolemnel & par de nouveaux ſoins de la part du miniſtere, eut repris une

nouvelle forme & une nouvelle activité pour tout ce qui pouvait être utile au public, elle embraſſa d'une maniere plus ſpéciale ce travail des arts, qui conſiſtait à les décrire tous dans l'état où ils étaient en France; l'hiſtoire de l'académie annonça dès-lors cette entrepriſe (*a*), & en publia les motifs. „ Par-là, dit l'hiſtorien de l'académie, une infinité de pratiques pleines d'eſprit „ & d'invention, mais généralement inconnues, ſeront tirées des ténebres; on „ aſſure à la poſtérité les arts tels qu'ils ſont préſentement parmi nous; elle „ les retrouvera toujours dans ce recueil malgré les révolutions; & ſi nous en „ avons perdu quelques-uns d'importans qui fuſſent chez les anciens, c'eſt „ que l'on ne s'eſt pas ſervi d'un ſemblable moyen pour nous les tranſmettre. „ D'habiles gens, qui ne peuvent ſe donner la peine ou qui n'ont pas le loiſir „ d'aller étudier les arts chez les artiſans, les verront ici preſque d'un coup- „ d'œil. & ſeront invités par cette facilité à travailler à leur perfection. „

La principale cauſe de la lenteur qu'on obſerve dans le progrès des arts, eſt une crainte jalouſe, une défiance intéreſſée de la part des ouvriers, qui cachent de leur mieux les pratiques & les reſſources de leurs arts, de crainte de les partager. Il importe au public de pénétrer cette obſcurité myſtérieuſe, pour y porter le flambeau de la phyſique & l'eſprit d'obſervation; il importe de connoître les arts pour les perfectionner.

Tout ce qui ſe découvre dans les arts comme dans les ſciences, doit être un tréſor commun à tous les peuples du monde; & le miniſtere français, toujours porté au bien de la ſociété, ſe prêta dès-lors, comme il ſe prête encore, au zele de l'académie, pour publier les arts ſans reſtriction, ſans jalouſie. Il eſt plus utile pour un état de partager avec tous les peuples les faibles lumieres que l'habitude de nos ouvriers peut nous donner (1), pour les perfectionner en commun, que de reſter éternellement dans l'état de médiocrité & de routine dont ils ne ſe tireront jamais ſeuls." Les arts tiennent tous aux ſciences (*b*), „ attendent tout de celles-ci, & ne peuvent faire ſans elles que des pas lents & „ chancelans; il eſt donc néceſſaire de mettre les arts ſous les yeux des ſavans, „ pour être perfectionnés par des travaux qui exigent la publicité, la con- „ fiance, l'ouverture avec laquelle on travaille dans les académies ".

(*a*) Hiſt. de l'acad. 1699, p. 117.

(*b*) Art de faire le papier.

(1) La rivalité entre les nations ſervit autant & plus funeſte que la défiance intéreſſée des ouvriers, ſi elle empêchait les nations de ſe communiquer réciproquement leurs découvertes, & de perfectionner leurs méthodes les unes par les autres. C'eſt le but que je me propoſe principalement dans cette édition.

Un ſecret dans les arts eſt une eſpece de monopole exercé par un particulier ſur le reſte des hommes; c'eſt ſouvent une ſurpriſe faite à leur vigilance : chacun travaillant pour aider la ſociété, devrait profiter de ſon travail effectif, & non des ſurpriſes, des détours, des artifices, des petiteſſes qu'il y aura ſubſtituées. Il ſerait donc à ſouhaiter que chacun ſe diſtinguât par ſon intelligence, ſes ſoins, ſes réflexions, ſon expérience; mais qu'il évitât de nous dire ſans ceſſe, c'eſt un ſecret; car plus on cache les moyens, plus on donne droit d'en ſoupçonner le mérite; & l'expérience a mille fois prouvé que le ſoupçon était fondé. La plupart des ſecrets que l'académie a vu annoncés myſtérieuſement, & achetés à grand prix, ſe ſont trouvés des choſes très-médiocres.

L'Académie commença la deſcription des arts par celui qui devait conſerver tous les autres, l'art de l'écriture & de l'imprimerie. M. Jaugeon en prit d'abord une partie, & compoſa enſuite le reſte, conjointement avec M. des Billettes & le P. Sébaſtien Truchet; il en eſt parlé dans l'hiſtoire de l'académie de 1699, & dans celles des années ſuivantes. On lut enſuite ſucceſſivement dans les aſſemblées de l'académie, les arts ſuivans :

L'art de faire des épingles, décrit par M. des Billettes. *Hiſt. de l'acad. année* 1700. Cet art a été donné depuis par M. Duhamel, avec beaucoup plus d'étendue & de ſoin.

Le claveſſin, décrit par M. Carré. *Hiſt.* 1702.

L'art du graveur en taille-douce, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1703 & 1704.

L'art de frapper des poinçons, décrit par M. Jaugeon. *Hiſt.* 1703.

La deſcription de la preſſe, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1704.

Les métiers qui concernent la ſoie, par M. Jaugeon. *Hiſt.* 1704, 1705, 1706 & 1707.

L'art de faire la poudre à canon, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1705.

L'art de la papeterie, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1706. J'ai donné cette deſcription, il y a quelques années, ſur un plan tout nouveau.

L'art du doreur de livres, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1706 & 1707.

L'art du batteur d'or, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1707.

L'art de faire le ſucre, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1707 & 1708. M. Duhamel vient de le publier d'une maniere toute nouvelle.

La tannerie & la préparation des autres cuirs, par M. des Billettes. *Hiſt.* 1708 & 1709.

La reliure des livres, par M. Jaugeon. *Hiſt.* 1708, 1718 & 1719.

L'art de faire les bas au métier & a l'éguille, par M. Jaugeon. *Hiſt.* 1709.

La peinture, par M. de la Hire. *Hiſt.* 1709.

L'art de faire les perles fauſſes, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1711.

L'art de faire l'ardoiſe, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1711. M. Fougeroux a décrit cet art.

L'art du miroitier, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1712.

L'art du ſavonnage & des leſſives, par M. Lémery. *Hiſt.* 1712.

L'art du tireur d'or, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1713.

Les cuirs dorés, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1714. M. Fougeroux a publié le même art, mais d'une maniere nouvelle.

La façon d'eſſayer les métaux, par M. Saulmon. *Hiſt.* 1715.

La maniere dont on travaille aux mines de fer, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1716.

L'art de faire le fer-blanc, par M. de Réaumur. *Hiſt.* 1725.

Ces différentes deſcriptions ne furent point imprimées, parce qu'on les réſervait pour former enſuite une collection qui devait être rangée dans un ordre méthodique; elles reſterent manuſcrites dans le dépôt de l'académie juſqu'au tems où M. de Réaumur ſe chargea ſeul de continuer ce travail, auquel il a véritablement donné des ſoins pendant toute ſa vie. Les figures qui repréſentent le travail, les opérations, les attitudes de chaque ouvrier, avec les inſtrumens des arts, furent gravées ſucceſſivement depuis 1700 juſqu'à 1720; & quoiqu'il y en ait eu beaucoup de perdues, on a retrouvé 260 cuivres ſur les arts, ſans compter 70 qui n'ont pour objet que les caracteres & les alphabets de différentes langues.

M. le duc d'Orléans, régent, qui protégeait ſpécialement ce travail de l'académie, fit faire dans différentes généralités, par les ſoins de MM. les intendans, un nombre conſidérable de plans & de deſſins relatifs à différens arts: il s'en eſt retrouvé une partie en 1761, dans la ſucceſſion de M. de Creil; mais la plupart ont été perdus pour l'académie.

Le 15 juillet 1758, les papiers trouvés chez M. de Réaumur, & qui venaient d'être remis en ordre, furent diſtribués à vingt académiciens qui ſe chargerent de revoir & de publier ce qui ſerait en état de paraître, de faire des additions aux arts qui auraient été perfectionnés, d'employer les maté-

riaux qui n'auraient pas une forme convenable, de faire enfin des recherches nouvelles pour les arts qui ne se trouveraient pas traités dans les papiers que possédait l'académie. On a déjà commencé à voir le succès de ces nouveaux arrangemens, & l'on continuera de jouir successivement des productions nombreuses qu'ils ont fait éclorre pour l'utilité des arts & l'agrément du public. La premiere description parut en 1761, & contenait l'art de faire le charbon, par M. Duhamel; elle était précédée par un avertissement qui exposait le plan du travail général des arts, & les avantages que l'académie en espérait. On a vu paraître successivement la fabrique des ancres, lue à l'académie en 1723, & augmentée considérablement par M. Duhamel: l'art de tirer des carrieres la pierre d'ardoise, de la fendre & de la tailler, par M. Fougeroux de Bondaroy: l'art des forges & fourneaux à fer, par M. le marquis de Courtivron, & par M. Ecuchu, correspondant de l'académie; la premiere section traite des mines de fer & de leurs préparations; la seconde contient l'usage du feu dans le travail du fer; la troisieme renferme la description des fourneaux, & l'art d'adoucir le fer fondu, composé par M. de Réaumur, & publié par M. Duhamel (2). M. Duhamel a aussi donné l'art du chandelier; celui du cirier, ou la maniere de travailler la cire; l'art du cartier; l'art de raffiner le sucre; l'art de l'épinglier, composé d'abord par M. de Réaumur, & enrichi des additions de M. Perronet & de M. Duhamel: il a donné l'art du tuilier & du briquetier, conjointement avec MM. Fourcroy & Gallon. M. Fougeroux a donné l'art de travailler les cuirs dorés ou argentés, & l'art du tonnelier; M. Macquer a donné l'art de la teinture en soie; enfin j'ai publié aussi dans ces dernieres années l'art de faire le papier, celui du cartonnier, celui du parcheminier, celui du chamoiseur.

INDEPENDAMMENT de tous ces arts qui ont été publiés depuis cinq ans, l'on aura incessamment celui de la calamine, ceux du facteur d'orgues, du menuisier, du mégissier, de l'hongroyeur, du corroyeur, du criblier, du vernisseur, du tourneur, &c. que différentes personnes ont décrits, & qui sont déjà presque en état de paraître; & ils seront suivis de beaucoup d'autres.

CETTE digression, trop longue peut-être, sur l'histoire & l'utilité de nos travaux, me ramene à l'art du tanneur, dont il s'agit ici. M. des Billettes y avait travaillé en 1708, & l'on trouvera ci-après deux planches qui furent

(2) Ces trois sections sont réunies avec des notes & des additions qui m'ont paru nécessaires dans le second volume de cette collection.

gravées vers ce tems-là ; mais il ne s'eſt trouvé dans nos papiers que les premieres pages du travail de M. des Billettes, qu'on avait commencé de mettre au net ; je l'ai cité art. 29, 41, 43, &c. L'original eſt perdu. Au reſte, j'ai reconnu par d'autres arts faits de la même main, que M. des Billettes ne mettait pas dans ſes deſcriptions autant de détails qu'il me paraît utile d'y en mettre ; d'ailleurs l'art du tanneur a éprouvé des changements depuis le commencement du ſiecle ; le cuir à l'orge, le cuir à la juſée n'étaient point connus alors, du moins je n'en ai trouvé aucun indice dans les papiers de l'académie.

J'ai donc été obligé de reprendre ce travail juſques dans ſes premiers principes ; j'ai détaillé les moindres procédés, & j'ai inſiſté beaucoup & longuement ſur ceux que j'ai cru les meilleurs.

M. Trudaine, conſeiller d'état & intendant des finances, l'un des honoraires de l'académie, qui depuis tant d'années eſt le dépoſitaire de toute la confiance de la cour pour le progrès des arts, & qui s'en eſt occupé avec le plus grand ſuccès, a bien voulu s'intéreſſer à ma deſcription, & me faire communiquer ce qui s'eſt trouvé là-deſſus au conſeil de commerce. M. de Montaran, intendant du commerce, m'a fait l'honneur de me communiquer des manuſcrits qui lui appartenaient en propre. M. Coton, l'un des propriétaires de la manufacture de Saint-Germain-en-Laye ; M. Barrois, directeur & intéreſſé de celle de Saint-Hippolite à Paris, m'ont donné tous les éclairciſſemens qu'on pouvait attendre de perſonnes pleines de candeur & de ſavoir. M. Potier, intendant du commerce ; M. Leſchaſſier, conſeiller à la cour des aydes ; M. de Sauvages, profeſſeur de botanique à Montpellier, m'ont auſſi procuré des éclairciſſemens ſur pluſieurs articles de cette deſcription. Si, malgré tous ces ſecours, il ſe trouve des fautes dans mon ouvrage, c'eſt à moi qu'on doit les imputer, parce qu'il eſt infiniment difficile de s'arracher à l'étude des ſciences mathématiques, & de faire dans les arts un apprentiſſage aſſez long pour ne rien ignorer, & ne rien omettre. Je voudrais que des gens inſtruits priſſent la peine de lire cet ouvrage, & de m'en faire connaître les fautes. Je n'ai rien plus à cœur que d'en voir une bonne critique : *Docete me, & ego tacebo ; & ſi quid forte ignoravi, inſtruite me.* Job, VI. 24.

ART

# ART
# DU TANNEUR.

TANNER un cuir, c'eſt lui ôter ſon humidité & ſa graiſſe naturelle, augmenter la force de ſes fibres, & en rendre le tiſſu plus compacte. C'eſt aſſez généralement avec l'écorce des jeunes chênes qu'on produit cet effet ſur les cuirs; mais on y peut employer diverſes plantes, & même d'autres matieres, comme nous le dirons dans les articles 61 & ſuivans.

ON ignore abſolument dans quel tems a commencé l'uſage de préparer ainſi les cuirs; mais on a lieu de croire que cet uſage eſt fort ancien. Les termes de *tannum*, *tannare*, *tanneria*, ſe trouvent dans les livres de la baſſe latinité; mais on ne ſait pas de quelle langue la baſſe latinité a emprunté ce mot (3).

1. LES grands cuirs de bœufs, ou cuirs forts, dont on fait des ſouliers, ſont le principal objet des tanneurs; on tanne cependant auſſi de moindres

(3) Très-probablement ce mot eſt emprunté de la langue allemande. Le mot *tanne* déſigne cette eſpece de pin dont on s'eſt ſervi anciennement, & même plus ſouvent que de l'écorce de chêne, pour la préparation des cuirs. Il paroît que, dans le moyen âge, les Allemands appellaient *tanne* ce qu'ils ont depuis nommé *lohe*. Voyez DUFRESNE, *gloſſar.* ad v. *tanneria*, *tannare*, *molendinum ad tann.* Il y a encore bien des endroits où l'on emploie, pour la tannerie, plus d'écorce de pin que de celle de chêne. L'ancien mot allemand *tanne*, le latin *tannum*, & le français *tan*, ne different que par la terminaiſon propre à chacune de ces langues. Il en eſt de même de la dénomination de l'art, *tannerey*, *tanneria*, *tannerie*; & des verbes qui déſignent l'action, *tannen*, *tannare*, *tanner*. Si en allemand l'ancien mot a fait place à un nouveau, on peut obſerver que la même choſe eſt arrivée à un grand nombre d'autres mots. Quoi qu'il en ſoit, chacun peut prendre là-deſſus tel parti qui lui conviendra le mieux. Obſervons ici ce qui paraît n'être point connu en France; c'eſt que l'écorce du ſapin, *tanne*, du pin, *fichten*, & ſur-tout cette derniere, auſſi bien que l'eſpece nommée en allemand *nadeln*, peut ſervir, comme le chêne, à la tannerie.

peaux pour d'autres uſages, & nous en parlerons à leur place, art. 260 & ſuivans; mais les cuirs forts feront la partie la plus conſidérable de notre deſcription, parce que l'uſage en eſt plus eſſentiel, le commerce plus conſidérable, la fabrication plus délicate, les défauts plus ordinaires, les méthodes plus variées, & le travail beaucoup plus long.

2. Les cuirs qu'on veut habiller en fort, paſſent par deux opérations principales; on commence par les faire enfler, après quoi on les fait tanner.

Le gonflement dilate les parties, écarte les fibres, ouvre la ſubſtance du cuir; le tan pénetre la ſubſtance ainſi ouverte, s'y inſinue, abſorbe l'humidité qu'elle contenait, & par ſa ſtipticité raffermit, conſolide, & lie les fibres du cuir à meſure qu'elles ſe deſſechent.

Le tannage ne ſaurait être bon, ſans le gonflement qui précede, parce que l'action du tan ne pourrait pénétrer l'intérieur du cuir, ſi une ſurface compacte & ſerrée s'oppoſait à ſon paſſage.

L'usage applique indiſtinctement le nom de *cuir* à la peau fraîche & non apprêtée, comme à celle qui eſt travaillée & prête à employer; cependant, pour plus de clarté, nous donnerons quelquefois le nom de *peau* à la dépouille de l'animal, pendant qu'elle eſt dans ſon premier état de molleſſe & de fraîcheur, c'eſt-à-dire, avant que d'avoir été plamée ou tannée (4).

## *De la qualité des différentes peaux.*

3. Les meilleures peaux du royaume ſont celles des bœufs d'Auvergne, du Limouſin & du Poitou; elles ſont grandes, fortes & de bon apprêt. Celles de Normandie, quoique grandes, ſont les moins recherchées, parce qu'elles ſont minces, & par-là ſi difficiles à préparer, qu'elles ne produiſent ordinairement que du cuir médiocre, & exigent des attentions particulieres; mais un jeune bœuf du Limouſin, lorſqu'il a été élevé en Normandie, paſſe pour être le meilleur cuir de la France.

A Namur, on apprête des cuirs d'Irlande, qui naturellement ſont plus épais,

(4) Rien n'eſt plus utile que cette préciſion dans l'uſage des mots propres; & il faut convenir que rien n'eſt plus rare en français. Le mal vient également de la pauvreté de la langue, de la négligence des écrivains, & ſur-tout de la difficulté qu'il y a à faire recevoir un mot nouveau, quelque néceſſaire qu'il fût pour exprimer une idée indéterminée, un procédé inconnu dans les arts, un inſtrument de nouvelle invention, &c. Les Allemands confondent auſſi quelquefois les mots *haut*, peau, & *leder*, cuir. Cependant il eſt rare qu'ils emploient ce dernier pour exprimer une peau non travaillée. *Haut* c'eſt la peau des groſſes bêtes, tant qu'elle conſerve ſon poil. S'il s'agit d'un petit animal, comme le chien, on ſe ſert du mot *fell*. Celui de *balg* eſt auſſi employé pour quelques animaux ſauvages, dont la peau ſe leve toute entiere. Lorſque les peaux ſont dépouillées de leur poil, elles prennent le nom de *leder*.

& ſe gonflent plus facilement que ceux de France ; les pâturages d'Irlande, qui ſont ſi eſtimés & en ſi grande abondance, produiſent une excellente ſorte de bœufs, & par conſéquent de très-bons cuirs.

4. Les peaux dont le poil eſt noir, ne ſont pas eſtimées ; peut-être n'eſt-ce qu'un préjugé ; il y en a cent autres parmi les artiſtes, & les lumieres de la phyſique ne ſont pas encore aſſez répandues dans les arts, pour qu'on puiſſe les diſtinguer.

Celles des taureaux ſont plus creuſées, font un cuir moins épais que les autres, mais pour le moins auſſi fort ; la même raiſon qui rend ſi faciles à engraiſſer les animaux privés de l'uſage des parties génitales, doit rendre leur peau plus nourrie, plus épaiſſe, d'un tiſſu plus flexible & moins fort ; auſſi les cuirs de taureaux ne doivent être employés par les cordonniers, qu'à faire les ſecondes ſemelles ou les ſouliers de femmes.

5. En Angleterre comme en France, j'ai vu que les cuirs de vaches ſont eſtimés plus forts & meilleurs que ceux de bœufs ; mais les cuirs de taureaux ſont encore plus eſtimés.

La réputation de force & de bonté que les cuirs de vaches ont ſur les cuirs de bœufs, fait que bien des tanneurs prétendent n'avoir que des cuirs de vaches, comme la plupart des bouchers prétendent n'avoir que du bœuf, parce qu'il eſt meilleur pour la table : de là eſt venu une eſpece de proverbe, *qu'à la tannerie tous bœufs ſont vaches, comme à la boucherie toutes vaches ſont bœufs.*

## *Des peaux fraîches.*

On eſt dans l'uſage de peſer les peaux fraîches, & d'en marquer le poids à la queue, avec des coups de couteau qui forment des lignes dont la valeur eſt connue dans le commerce. Une ſeule ligne perpendiculaire, c'eſt-à-dire, verticale dans la longueur de la queue, ſignifie vingt livres ; deux lignes verticales ſignifient quarante, & ainſi de ſuite. Pour marquer la dixaine, on tire au-deſſus des lignes précédentes, une ligne horizontale qui vaut dix : une autre ligne horizontale tirée par deſſous les lignes perpendiculaires, vaut cinq.

Si l'on a encore une, deux, trois ou quatre unités, on tire d'autres perpendiculaires plus petites au-deſſous de la ligne qui marque cinq. La planche ſeconde repréſente cette maniere de compter qui eſt fort commode (5). J'ai marqué ſept caracteres différens, & au-deſſous de chacun j'ai mis le nombre qu'il exprime. On n'a pas coutume de marquer dans les peaux fraîches un poids moindre que la livre, ni plus grand que cent, car il n'y a preſque jamais de peaux qui aillent là ; en tout cas, le cent ſe marquerait par une ſimple croix. Ces marques, qui ne s'effacent point, ſervent à faire reconnaître les cuirs de

(5) Voyez planche II, fig. L.

toute ſorte de polds, ſoit pendant le travail, ſoit après que le cuir eſt tanné.

7. Les peaux ſont conſidérées comme petites & d'un prix bien moindre à proportion que les grandes, quand elles ne peſent que ſoixante livres ou au-deſſous: dès qu'elles paſſent ſoixante livres, elles ſont payées comme grandes peaux *à la raie*; la plus haute raie eſt de quatre-vingt-quinze ou quatre-vingt-dix-huit livres; on en voit même de cent.

Le prix commun de la plus haute raie, eſt à raiſon de trente-cinq livres le cent peſant, ce qui fait ſept ſols la livre; mais on y comprend les cornes, les oreilles, les os de la tête, la crotte, l'eau & le ſang qu'elles ramaſſent dans la tuerie.

Pour indemniſer le marchand de toutes ces matieres étrangeres, on rabat deux livres dix ſols ou davantage, & même juſqu'à cinq livres par dixaine; ainſi la livre des peaux ou cuirs en poil, ſortant de deſſus l'animal, revient à cinq, ſix ou ſept ſols. Le prix augmente ſouvent: en 1745, la mortalité des bêtes à cornes, jointe à la guerre, fit enchérir les peaux de moitié.

8. Le commerce des peaux eſt monté ſur l'uſage immémorial de peſer & de vendre le cuir en poil avec les cornes, les oreilles & les émouchets (6), comme nous l'avons obſervé [7]; il s'en trouve qui dans cet état peſent près de cent livres, mais auſſi le déchet en ſera plus conſidérable après que le cuir aura été tanné & ſéché, & il ira à beaucoup plus de moitié.

Quand le boucher ſe trouve diſpoſé à augmenter encore le profit, il le peut par différentes manœuvres: 1°. en tenant ſes bœufs dans l'étable avec peu ou point de litiere, afin d'augmenter la crotte qui s'attache au ventre & à la queue: 2°. en laiſſant peudre à la peau une partie des os de la tête: 3°. en laiſſant traîner les peaux dans l'eau, le ſang & la boue qui ſe trouvent dans la tuerie; mais ſur tout cela c'eſt à l'acheteur à faire ſes conditions, & à ſe garantir des pieges du vendeur.

### *Des peaux ſalées.*

9. Les peaux que le boucher ne ſe propoſe pas de livrer tout de ſuite au tanneur, doivent être ſalées, de crainte de corruption: on emploie pour cela trois livres & demie ou quatre livres de ſel de morue (7), ou de ſel mêlé

(6) On appelle *émouchets*, en terme de tannerie, les cornes, les oreilles, les os de la tête & toutes les parties inutiles que les bouchers livrent aux tanneurs avec la peau de vache ou de bœuf.

(7) C'eſt une excellente méthode de ſaler les peaux qu'on veut conſerver ſéches, avant de les remettre au tanneur. Le traducteur allemand nous apprend que cette pratique eſt inconnue dans bien des provinces d'Allemagne. Les peaux fraiches contractent, quand on les laiſſe quelques jours, une eſpece de putréfaction, qui les prive des parties mucilagineuſes. Dans la chaux ces parties ſe perdent encore davantage; les fibres deviennent plus fines, & le cuir n'a plus de fermeté. Voilà pourquoi on peut ſi aiſément déchirer une peau de veau d'Al-

d'alun qu'on diſtribue légérement ſur la chair, en obſervant d'en mettre un peu plus à la tête, le long du dos, & aux bordages, comme plus difficiles à tanner que les autres parties de la peau.

En hiver, on eſt obligé d'employer quelquefois juſqu'à huit ou dix livres de ſel par cuir, parce que les peaux ne ſechent que difficilement, & que le danger de la putréfaction dure alors plus long-tems.

Les bouchers de Paris, qui ſont dans l'uſage de ne faire leurs livraiſons qu'au bout de quinze jours ou trois ſemaines, quelquefois plus tard, ont ſur-tout beſoin de ſaler leurs peaux : & pour s'indemniſer, ils précomptent au tanneur cinq livres, en ſus du poids de chaque peau.

10. Il y eut en 1673, une convention entre les marchands bouchers de Paris & les fermiers-généraux, intéreſſés au bail des gabelles, autoriſée par lettres-patentes données à Nancy le 14 août 1673, regiſtrée en la cour des aides le 16 octobre, par laquelle il fut ſtipulé qu'on délivrerait, pendant le cours du bail de François le Gendre, du ſel qui avait ſervi à la pêche des morues de Terre-Neuve, qui ſe ramaſſe au fond des navires après que le poiſſon en eſt ôté ; & cela pour ſervir ſeulement à ſaler les cuirs de leurs abattis, au lieu de natron (8) dont ils ſe ſervaient auparavant.

Cette convention a été renouvellée de tems à autres, en particulier le 22 novembre 1726 ; il fut ſtipulé pour lors que les bouchers le paieraient à raiſon de ſeize livres dix-neuf ſols par minot. Les bouchers s'engagerent à payer encore les droits de préſeuce & aſſiſtance des officiers, meſureurs & porteurs, de même que la moitié du loyer des caves où le ſel ſerait dépoſé à Paris.

Il fut ſtipulé qu'on ſerait un état à la fin de chaque mois, contenant les noms des bouchers qui auraient beſoin de ſel, le nombre des cuirs des abattis que chacun devrait faire pendant le mois ſuivant, la quantité de ſel dont il aurait beſoin pour ſaler ces cuirs, ſur le pied de quatre livres de ſel ou environ pour chaque cuir ; cet état doit être certifié des jurés de la communauté, & remis aux commis des fermes ; & ſur l'ordre que les fermiers mettent au pied de cet état, la délivrance du ſel leur eſt faite le premier mardi de chaque mois, en payant comptant le prix convenu. Pour éviter les contraventions, il eſt permis aux fermiers-généraux de faire mêler à leurs frais dans ledit ſel, autant de cendres qu'ils jugent à propos, & de faire des viſites pour reconnoître l'emploi que ſont les bouchers de ce ſel de morue pour la ſalaiſon des cuirs. Les bouchers ſont auſſi reſponſables des abus & des contraventions qui peuvent être faites avec ce ſel par leurs étaliers & domeſtiques ; & en cas qu'un boucher, ou ſes domeſtiques, contrevienne aux ordonnances des gabelles, le

lemagne ; ce qui ſerait impoſſible ſur une peau angloiſe.

(8) Le natron eſt un ſel alcali qui ſe trouve dans la terre. L'uſage en a été défendu en France ſous le miniſtere de Colbert.

procès ſe fait par les officiers du grenier à ſel, aux frais de la communauté des bouchers; & la communauté eſt obligée de payer non-ſeulement les dépens, mais encore les amendes qui pourraient être prononcées contre les délinquans, ſauf à en former la répétition contre le condamné. Les jurés de la communauté des bouchers ſont obligés de délivrer à la fin de chaque année, un état des noms & demeures de tous les maîtres, avec le nombre de leurs enfans & domeſtiques, & d'y joindre les billets qui auront été délivrés à chacun d'eux en levant leur proviſion de ſel comeſtible au grenier de Paris, pour que le fermier puiſſe reconnaître ſi tous les bouchers font une juſte conſommation de ſel ordinaire, ſuivant le nombre des perſonnes dont chaque famille eſt compoſée, conformément à l'ordonnance de 1680, & s'ils ne convertiſſent point à l'uſage de leurs alimens, le ſel qui ne leur eſt accordé que ſous la condition expreſſe de l'employer à la ſalaiſon des cuirs de leurs abattis.

Les fermiers délivrent auſſi aux tanneurs-hongroyeurs de Paris, le ſel de morue qui leur eſt néceſſaire pour le cuir de Hongrie, à condition qu'il ſoit mêlé dans chaque minot de ſel au moins huit livres d'alun broyé, que les tanneurs ſont obligés de fournir eux-mêmes, & en outre de la cendre, pour empêcher qu'il ne puiſſe ſervir à leurs alimens. Il y eut ſur-tout une convention expreſſe à ce ſujet entre les fermiers-généraux & les jurés de la communauté des tanneurs, le 29 novembre 1726; elle contient les mêmes clauſes & conditions que celle des bouchers que je viens de rapporter.

Le ſel de tanneur ou le ſel de morue qu'on prend à la gabelle, coûte actuellement vingt-cinq livres le minot, ou quatre ſols la livre, au lieu de douze ſols que coûte le ſel ordinaire; enſorte qu'il y aurait un profit manifeſte à l'employer, ſi le fermier n'avait eu ſoin de prendre des précautions à cet égard. Le mêlange de l'alun infecte tellement ce ſel, qu'on ne ſaurait s'en ſervir à aucun uſage.

Dans les ports de mer on emploie du mauvais ſel de ſardine, & il y aurait un grand avantage pour la ſalaiſon des cuirs d'être près de la mer, ſi les précautions de la ferme ne s'étendaient pas juſques-là.

11. La ſalaiſon étant faite, on plie les peaux *en toiſon*, c'eſt-à-dire, qu'on plie d'abord la peau en deux ſur ſa longueur, de façon que chaque extrémité ſoit exactement appliquée ſur ſa pareille, ce qu'on appelle *patte ſur patte*; on forme enſuite tous les autres plis l'un ſur l'autre en commençant par les jambages, enſuite la pointe du ventre vers le dos, puis tête ſur queue, queue ſur tête; on finit par un dernier pli qui double le tout & en forme un quarré d'un ou deux pieds, comme on le voit en D, pl. II.

Les peaux qui ſont ſalées ſe mettent en pile de quatre en quatre ou de trois en trois; & pour donner au ſel le tems de fondre & de pénétrer, on les laiſſe ainſi empilées l'eſpace de trois à quatre jours.

12. Après que le ſel a eu le tems de pénétrer dans le tiſſu de la peau, elle peut ſécher ſans riſque de ſe corrompre ; pour cet effet on l'étend ſur une perche, la chair en dehors, en obſervant de la pliſſer un peu plus vers les épaules que vers la queue, pour que la peau ne ſeche pas plus vite dans la partie mince que dans l'endroit le plus épais.

Il faut ordinairement huit jours en été, quinze jours en hiver, pour ſécher les peaux ; elles perdent à peu près quatre ſeptiemes du poids qu'elles avaient en ſortant de la boucherie ; ainſi une peau de ſoixante-dix livres contenait quarante livres d'humidité ſuperflue, & n'en peſe que trente lorſqu'elle eſt ſeche ; ſi donc on peſe une peau ſeche & qu'on veuille ſavoir ce qu'elle peſait étant verte, il faut doubler ſon poids & y ajouter encore le tiers du même poids. Prenons pour exemple une peau ſeche de trente livres ; ce nombre étant doublé, ſi l'on y ajoute le tiers de trente, c'eſt-à-dire dix, on aura ſoixante-dix livres pour le poids de la peau verte.

*Du lavage des peaux.*

13. Lorsque les cuirs en poil qu'on veut habiller ſont *verds*, c'eſt-à-dire, qu'ils conſervent leur humidité naturelle, ou qu'ils ſont encore frais, on commence par les mettre tremper dans l'eau, ſeulement pour les déſaigner, les nettoyer du ſang & des ordures qu'ils amaſſent à la tuerie. Comme le lavage eſt une opération qui revient ſans ceſſe dans l'art du tanneur, il s'enſuit qu'une tannerie doit être établie au bord de l'eau, & s'il ſe peut, d'une eau coulante, & qui ne ſoit pas auſſi dure & auſſi aſtringente que le ſont ſouvent les ſources qui coulent immédiatement des rochers. Si la tannerie eſt ſur le bord d'une eau coulante & rapide, on eſt obligé d'attacher les cuirs à des pieux fichés au fond de la riviere. Si les cuirs ſont ſecs, on les met également dans l'eau ; mais on les laiſſe tremper plus long-tems pour les ramollir.

On les retire une fois chaque jour pour les *craminer* (9) ou leur *donner une paſſe*, c'eſt-à-dire, les étirer ſur le chevalet avec le couteau, ou plutôt un fer qu'on appelle en Auvergne *herbon*, ou *couteau rond* (10) ; ſouvent même on les foule, afin de les rendre plus ſouples & les faire tremper plus vîte ; on les rejette dans l'eau, & l'on renouvelle ce travail chaque jour juſqu'à ce que les cuirs ſoient bien *revenus*, c'eſt-à-dire, bien amollis par le trempement & le craminage.

14. On laiſſe enſuite tremper les cuirs juſqu'à ce qu'ils ſoient bien foulés d'eau, c'eſt-à-dire, juſqu'au point où l'on commencerait à craindre la corruption ; car il eſt d'expérience que plus un cuir a trempé, mieux il réuſſit à l'apprêt, & meilleur il eſt.

(9) En allemand, cette opération ſe nomme *überſtreichen*.

(10) *Rundmeſſer*.

CEPENDANT il y a un terme ; car les peaux dans le travail de riviere, tendent à la corruption ; on en juge par l'odeur déſagréable qu'on éprouve dans les endroits où il ſe fait. Il faut donc examiner avec ſoin le point de ſaturation ; il faut auſſi conſidérer que dans certaines eaux, comme celles de la riviere des Gobelins, la boue, les teintures & autres parties hétérogenes piquent les cuirs, ſi on les laiſſe trop long-tems dans l'eau. Les gros cuirs n'y doivent pas avoir plus de ſix heures de boiſſon ; les vaches à œuvres, vingt-quatre heures ; les veaux, quarante-huit heures.

15. SI les cuirs ſont ſalés, ils ont encore plus beſoin de tremper ; on les laiſſe dans l'eau deux, trois, ou quatre jours, ſuivant que le tems eſt plus ou moins chaud ; on les retire de l'eau tous les jours, & on les laiſſe égoutter pendant l'eſpace de deux heures à chaque fois, afin que l'eau pénetre mieux les cuirs pour les attendrir ; & on les agite dans l'eau, pour qu'elle puiſſe entraîner les ordures & le ſel qu'elle a diſſous. La derniere fois ſur-tout qu'on les tire de l'eau, on les rince à force de bras, pour les amollir & les nettoyer mieux de leur ſel. On voit en A, dans la planche I, le travail de celui qui rince les peaux dans l'eau. Il ſerait utile, pour ménager les peaux que l'on rince ainſi pluſieurs fois, d'établir des perches entre deux eaux, pour empêcher qu'elles n'aillent au fond, où le gravier & le limon les effleurent, les piquent, les rongent, les endommagent ſouvent.

SI l'on avait proche des tanneries des moulins à foulon, & que l'on mît une peau qui a trempé dans l'eau, ſous les marteaux du foulon ſeulement l'eſpace d'une heure, elle y ſerait aſſouplie, rincée & craminée beaucoup mieux qu'elle n'eſt à bras d'homme en toute une journée ; au reſte le craminage s'opere ſuffiſamment enſuite par la dépilation [26] & le décharnement à vif qui augmente toujours de plus en plus la ſoupleſſe des peaux.

16. AVANT de *cramîner* ou *caramîner* les peaux qui ont été ſéchées en poil, on commence à les fouler avec les pieds ; on fend la tête depuis les yeux juſqu'à la bouche ; on en coupe les oreilles, ce que les hongroyeurs appellent *chapponner* (11), on les décrotte au *demi rond*, qui eſt un couteau repréſenté en M dans la planche I ; on enleve les os de la tête avec le demi-rond, on repaſſe les peaux ſur chair, & en même tems on en ôte les pellicules & tout ce qui s'y rencontre de ſuperflu. On n'a pas beſoin de craminer les peaux fraîches, parce que cette opération ne ſert qu'à remédier au racornîſſement & à la roideur des peaux qui ont été deſſéchées.

17. LES peaux qui ont été craminées, doivent auſſi être rincées en eau courante, afin de les nettoyer de toutes les ordures, & du limon qui ſeroit capable de les piquer dans l'échauffement ; enſuite on les étend ſur une perche pour s'y égoutter l'eſpace de vingt-quatre heures ; pendant ce tems-là, on va

(11) En allemand *kappen*.

deux

deux fois le jour tordre les extrêmités pendantes de cette peau, où toute l'eau se ramasse, afin de la mieux égoutter. On pourrait très-bien épargner ce délai de vingt-quatre heures, & presser l'égouttement; il ne s'agirait que de récouler les peaux sur le chevalet avec le couteau rond, & les mettre à peu près au point de siccité où les mettent vingt-quatre heures d'égouttement; mais on craint de les salir quand elles ont été rincées.

*Du travail de la chaux.*

18. Nous avons dit que, pour disposer les cuirs à être pénétrés par le tan, il fallait les faire enfler & en dilater les pores [2]; cela se fait de plusieurs manieres: il est de notre objet de les expliquer toutes, parce que de cette premiere opération dépend le succès de la seconde; un cuir ne saurait être bien tanné, s'il a été mal préparé dans les passemens ou dans les pleins. Mais quoique nous entreprenions de décrire le travail du cuir à la chaux, qui est encore le plus usité, nous devons avertir que cette méthode est la moins bonne de toutes celles que nous avons à décrire [48, 248.].

La plus ancienne méthode qu'on ait employée pour préparer les cuirs à être tannés, consiste à les mettre dans de l'eau de chaux pour les dégraisser & les faire enfler; cette chaux se met dans de grands creux pratiqués en terre & qu'on appelle *pleins*. Nous avons exposé dans l'art du parcheminier, ce qui nous portait à préférer cette orthographe, tandis que d'autres écrivent *plains* ou *pelins*; l'étymologie étant incertaine & l'usage ayant varié, nous avons adopté celui qui était consacré par des arrêts du conseil déjà fort anciens (12).

19. La chaux dont on se sert pour faire les pleins, est une pierre dont le feu a atténué les parties, de maniere à la réduire dans l'état d'une terre absorbante. L'union de cette terre avec de l'eau, produit une matiere saline, alkaline, caustique, propre à attaquer les substances animales, à les corroder, à les brûler: aussi l'on n'emploie la chaux pour les cuirs, qu'après qu'elle a été bien éteinte dans l'eau, qu'elle est refroidie pendant plusieurs jours, & qu'elle y a jeté presque tout son feu.

20. Un pied cube de chaux, ou un minot, coûte à Paris environ vingt sols; car le muid qui contient quarante-huit pieds cubes, coûte à peu près cinquante livres. On fait infuser dans l'eau environ le tiers ou le quart d'un pied cube de chaux pour chaque cuir, & cela forme un *plein* [34]. On voit ces pleins enfoncés dans la terre, & représentés en C dans la planche I. La maniere dont ils doivent être espacés, sera expliquée ci-après [36].

(12) Le mot de *plein*, vient de *peler*; le premier usage de la chaux étant de dégager la peau de son poil, ou de sa laine. L'autorité des arrêts du conseil ne s'étend pas jusqu'à la grammaire. On sait qu'il s'en faut de beaucoup que la plupart de ceux qui sont employés dans les bureaux, aient une connaissance approfondie de la langue & de la littérature.

Dans tous les pays où l'on fait du cuir à la chaux, on a pluſieurs ſortes de pleins, dans leſquels chaque cuir paſſe ſucceſſivement dans l'eſpace de dix, douze ou quinze mois. Les cuirs ſuffiſamment amollis ou revenus doivent être mis dans le plein mort, c'eſt-à-dire, dans une vieille eau de chaux qui a déjà jeté ſon feu, & c'eſt ce qu'on appelle *abattre* (13) : les cuirs doivent plonger entiérement dans le plein, c'eſt-à-dire, être ſubmergés & recouverts par l'eau. On laiſſe les cuirs dans ce plein mort pendant huit jours, après quoi on les leve pour les mettre huit autres jours en *retraite*, c'eſt-à-dire, les ranger les uns ſur les autres, & hors de la chaux : nous verrons ci-après [25] un autre ordre pour les pleins & les retraites. On voit dans la premiere planche, ſur le bord des foſſes C, pluſieurs cuirs qui ſont en retraite, c'eſt-à-dire, empilés ſur le pavé de la plamerie.

Après huit jours de retraite, on rabat les peaux dans le même plein, où on les laiſſe encore une ſemaine, & ainſi alternativement en plein & en retraite de huit en huit jours pendant l'eſpace de deux mois : c'eſt le tems qu'il faut à un plein mort pour déraciner le poil, de maniere que le cuir puiſſe aiſément ſe débourrer [26].

21. Suivant les mémoires des inſpecteurs du commerce, qui m'ont été communiqués, l'on trouve dans les différentes provinces du royaume une très-grande variété dans la maniere de gouverner les pleins. Dans l'Angoumois, le train de plamage eſt compoſé de douze pleins, dont les deux premiers ſont *morts* ; les quatre ſuivans, *faibles* ; les ſix derniers, neufs, ou à peu près : chacun eſt formé de deux barriques de chaux avec un ſac de cendres.

En Poitou, on donne cinq pleins, dont deux morts & trois neufs, chacun de 1 à 2 barriques de chaux, avec un ſac de cendres. Dans la Bretagne, il y a des tanneurs qui ont leur train de ſix pleins, dont le premier eſt mort ; le ſecond, foible ; & les quatre derniers, neufs. D'autres tanneurs Bretons ont leur train de ſix pleins neufs, qu'on fait de plus en plus forts par une augmentation progreſſive de chaux & de cendres : & ces tanneurs ne débourrent leurs cuirs qu'à la ſortie du quatrieme ou cinquieme plein, perſuadés que les cuirs plament mieux en poil (14) qu'en tripe [28].

22. En Auvergne, on compoſe les pleins avec une leſſive de cendres, mêlée de chaux vive, & l'on fait trois pleins d'un mois chacun. A Saint-Angel en Limouſin, les pleins durent ſix mois, & ils ſont faits avec de la chaux mêlée de cendres. Dans le dioceſe du Puy en Languedoc, les pleins durent huit à dix mois, & l'on y met auſſi des cendres & de la chaux. Dans la Champagne & dans le duché de Luxembourg, ceux qui ne font pas le cuir à la juſée (15) donnent quinze à dix-huit mois de plein [190], en augmentant

(13) En allemand, *einſetzen*.

(14) On dit qu'un cuir *eſt en tripe*, lorſqu'on en a abattu le poil.

(15) On prépare les cuirs *à la juſée*, en ſe ſervant pour cet effet d'eau d'écorce qu'on a fait aigrir.

peu à peu & très-lentement la quantité de chaux & la force des pleins. En Dauphiné, l'on fait quatre pleins consécutifs ; on y emploie plus de chaux que dans aucun endroit du royaume, mais les cuirs n'en doivent pas être meilleurs.

23. Chacun suit en cela l'usage de ses peres, ou l'expérience qu'il croit avoir acquise : il nous paraît cependant que le grand nombre des pleins ne sert à rien, & produit une dépense inutile en chaux & en cendres. Le cuir ne peut gonfler que jusqu'à un certain terme, au-delà duquel il ne fait plus que se brûler ou se dessécher : le cuir prend autant d'épaisseur en trois ou quatre pleins qu'il en pourrait prendre en six, & même en douze.

24. J'ai oui détailler à un homme fort intelligent, une maniere de gouverner les pleins, qui est un peu différente, mais qui réussit à merveille.

Je suppose qu'on ait à conduire à la fois cent vingt-huit cuirs forts, dont seize seulement, c'est-à-dire, la huitieme partie puisse entrer à la fois dans un plein : ce plein, après avoir refroidi pendant quatre jours, servira pendant quatre jours de pleins frais, & cent vingt-huit autres cuirs y passeront chacun douze heures, ou bien les seize premiers pendant un peu moins, & les seize derniers un peu plus de douze heures.

Le plein qui pendant quatre jours a servi huit fois de plein neuf, servira pendant huit jours de second plein frais à cent vingt-huit cuirs : chaque assemblage de seize cuirs passera vingt-quatre heures dans le plein ; il servira ensuite de troisieme plein frais ou *plein faible* [30] pendant huit autres jours : il servira de *plein pour peler*, ou de troisieme plein mort pendant huit jours : il servira de second plein mort pour *sauver*, c'est-à-dire, seulement pour conserver les cuirs, & cela pendant huit jours : enfin il servira de plein mort pour *mettre en plein*, c'est-à-dire, pour commencer à préparer cent vingt-huit cuirs arrivant de la boucherie, dont chaque partie de seize y passera également huit jours ; alors ce plein qui a servi avec six qualités différentes à six fois cent vingt-huit cuirs, pendant quarante-quatre jours, n'étant plus bon à rien, on le jette à l'eau ; on verse le cinquieme à sa place, & ainsi de suite ; le plein frais se trouve vuide, & l'on recommence de la même maniere.

25. Dans cette maniere de gouverner les pleins, on voit que des cent vingt-huit cuirs il n'y en a jamais que seize à la fois dans le plein neuf, & ils n'y sont que douze heures sur les quatre jours entiers ; dans tous les autres pleins, ils sont également sept fois autant de tems en retraite que dans le plein. Il y a quatre retraites, dont trois sont de trente-deux cuirs & une de seize ; ensorte que des trente-deux cuirs, seize sont une semaine dessus & une semaine sous les seize autres. Cet ordre a lieu, soit avant, soit après la dépilation [30].

*Maniere de débourrer les peaux.*

26. On connait que les cuirs sont en état d'être dépilés, lorsqu'en arra-

chant avec la main quelques poils, on entend crier la peau, ſans éprouver une trop grande réſiſtance. Les cuirs qui ont été deux mois dans les pleins morts, ſont ordinairement en état d'être *débourrés* ou pelés : mais auparavant on les jette dans l'eau pour y paſſer vingt-quatre heures ; le lendemain on les rince en les tirant de l'eau, on les étend ſur le chevalet, après avoir fait une couche.

FAIRE *une couche*, *travailler en couche* (16), c'eſt mettre ſur un chevalet une peau pliée en double, déjà écharnée ; on la recouvre encore d'autant de peaux que l'on veut, & l'on met ſur tout cela celle que l'on veut raſer, pour que la ſoupleſſe du fond puiſſe prêter aux inégalités de la peau & ne pas réſiſter au couteau, qui la couperait infailliblement. Pour débourrer ou dépiler les cuirs, on ſe ſert du *couteau rond*, qui ne coupe ni du milieu, ni des talons, & que l'on voit en N dans la planche I.

D'AUTRES emploient une pierre à aiguiſer, appellée *la queurſe*, qui par ſes angles opere la dépilation beaucoup mieux que le *rond*, & ſans aucun riſque pour la fleur ; on la voit dans la planche I, repréſentée en O.

27. ON ſe ſert auſſi de ſable pour aider à déraciner le poil ; mais il faut un ſable de riviere très-fin. D'autres emploient de la cendre à la place de ſable, mais elle ne fait pas auſſi bien ; d'ailleurs les peaux où l'on a employé de la cendre, ont beſoin d'être rincées avec beaucoup plus d'attention que les peaux dépilées au ſable, les particules de la cendre étant moins mobiles, moins peſantes, plus difficiles à détacher que celles du ſable. Soit qu'on ſe ſerve du couteau rond ou de la queurſe, il faut avoir ſoin qu'entre le cuir & le chevalet il ne reſte aucune ordure, aucun corps étranger, qui en réſiſtant au couteau puiſſe couper, affaiblir, ou fatiguer le cuir.

28. LORSQUE les peaux ont été dépilées & rincées, on reconnaît ſi elles ſont de bonne qualité, par des veines blanches entrelacées que l'on voit ſur la fleur ; elles prouvent que les vaiſſeaux de la peau ont été bien déſaignés, ſans avoir été endommagés par le travail du chevalet. On appelle *cuir en tripe* celui qui a été ainſi débourré, pelé & trempé : il reſſemble en effet alors à de la tripe ou à des inteſtins d'animaux, par la conſiſtance & la couleur.

29. M. des Billettes diſait en 1708, que les cuirs de bœufs en arrivant à la tannerie, devaient être parſemés du côté du poil avec de la poudre de genêt cueilli en la ſeconde ſaiſon (17), & qu'en les laiſſant repoſer ainſi trois ou quatre jours, le poil commençait à tomber ; de ſorte qu'il était facile de les peler, ſur-tout en jetant auſſi de la cendre ſur le poil pour le déraciner plus aiſément.

ON avait auſſi écrit d'Angleterre, ſuivant M. des Billettes, que pour ôter le

(16) En allemand, *eine Lage machen*, *Jagenweiſe arbeiten.*

(17) En automne.

poil ou la laine de toutes ſortes de peaux crues, il fallait faire une forte liqueur de genêt verd haché bien menu, ou de genêt épineux au défaut du genêt verd, & y mettre tremper les peaux deux ou trois jours, ce qui ôtait le poil & la laine ſans aucun ſecours de la chaux. Si par cette méthode on n'épargnait pas plus la peau que par l'uſage de la chaux, on épargnait au moins beaucoup de tems.

*Suite du travail des pleins.*

30. Les cuirs étant débourrés ſe mettent dans un plein faible, c'eſt-à-dire, dans un plein qui a déjà ſervi pluſieurs fois de la maniere détaillée ci-deſſus [20]. Ils y demeurent quatre mois, pendant leſquels on obſerve la même alternative de huit en huit jours; on les laiſſe en retraite une ſemaine, & on les abat enſuite pour huit jours : il y en a qui levent & qui abattent plus ſouvent; les cuirs n'en vont que mieux [24].

31. Après les quatre mois, on retire les cuirs du plein faible; on leur donne un plein neuf compoſé de deux barriques de chaux vive, qu'on a eu ſoin de faire éteindre la veille dans une quantité d'eau ſuffiſante : la chaux ayant ainſi jeté ſon plus grand feu, on y abat les cuirs; on les met en retraite alternativement de ſemaine en ſemaine, comme dans les pleins précédens : ils reſtent dans ce nouveau plein l'eſpace de quatre mois.

32. Toutes les fois qu'on leve des cuirs & qu'on en abat d'autres, on a ſoin de braſſer le plein, c'eſt-à-dire, de remuer la chaux à force de bras avec les bouloirs. On appelle *bouloir* (18) un bâton de ſix à ſept pieds, qui porte à ſon extrémité une petite piece de bois d'environ cinq à ſix pouces d'équarriſſage, avec laquelle on ſouleve la chaux qui ſe dépoſe au fond du plein : on le voit repréſenté en H dans la planche I. Tandis que la chaux eſt encore agitée & ſuſpendue dans l'eau, les deux hommes qui tiennent chacun une pince prennent le cuir d'un côté & de l'autre, le rangent dans le plein, l'étendent de leur mieux pour que toutes les parties ſoient également couvertes de chaux : quand tous les cuirs ſont couchés, la chaux s'y dépoſe bientôt, & l'on ne voit plus au-deſſus que de l'eau claire. On voit en C (*planche I*) le travail des deux ouvriers qui avec des pinces étendent les cuirs dans le plein.

33. Les cuirs ont été juſqu'ici dans trois pleins, le premier, *plein mort*, le ſecond, *plein faible*, le troiſieme, *plein neuf*, pendant l'eſpace de dix mois; on finit l'année par un autre plein neuf : on y abat auſſi les cuirs, & on les gouverne comme dans les trois pleins précédens; on met les cuirs en retraite de ſemaine en ſemaine pendant l'eſpace de deux mois.

34. Pour donner une idée exacte de la quantité de chaux néceſſaire pour un plein, je me ſervirai d'une barrique de chaux ayant vingt-deux pouces de

(18) En allemand, *Æſcherſtange*.

diametre & trente-deux pouces de hauteur, dont on ſe ſert dans le Lyonnais; ſa ſolidité eſt de mille deux cents ſeize pouces cubes, ou environ huit pieds & demi; il faut deux barriques ſemblables, c'eſt-à-dire, dix-ſept pieds cubes de chaux, pour faire un plein neuf à quatre-vingts cuirs. On partage quelquefois ces quatre-vingts cuirs en quatre retraites de vingt cuirs chacune; c'eſt-à-dire, qu'on en met d'abord vingt dans le plein pendant deux jours; on les retire pour en mettre vingt autres également pendant deux jours: par ce moyen tous les cuirs, dans l'eſpace de huit jours, ont eu deux jours de plein & ſix jours de retraite. Tous les deux mois on renouvelle le plein, en y mettant deux barriques de chaux lorſqu'on en veut faire un plein neuf; ou bien les deux mois ſuivans il ſert comme plein faible ſans addition de nouvelle chaux, après quoi il n'eſt plus qu'un plein mort, & ne ſert qu'à préparer les cuirs avant qu'ils ſoient débourrés [24].

35. LORSQU'ON veut conſerver de la chaux dans des barriques ſemblables, on a ſoin de les couvrir avec beaucoup de cendres, ſans quoi elle s'éteindrait à l'air.

36. DANS une plamerie il faut avoir du large à la droite & à la gauche de chaque plein, pour faire deux retraites de chaque côté & un paſſage entre-deux, avec un autre paſſage entre les retraites & les pleins: il faut que les pleins ſoient aſſez éloignés pour que la retraite de l'un ne découle pas dans l'autre, parce qu'il y a toujours un plein meilleur que l'autre: la retraite porte au moins ſept pieds de long; ainſi il faut neuf pieds entre le plein & le mur de chaque côté.

## *Du travail de riviere.*

37. LES cuirs qui ont été pendant un an dans ces quatre pleins, ont acquis tout le plamage qui leur eſt néceſſaire; il s'agit de les écharner, & ſucceſſivement de les travailler de riviere. *Travailler de riviere* (19), c'eſt paſſer ſur le chevalet au couteau rond, ou à la tuile, ou à l'herbon, du côté de la fleur, pour les récouler & en exprimer la chaux.

J'AI déjà parlé fort au long du travail de riviere dans l'art du parcheminier & dans celui du chamoiſeur (20), où il eſt de la plus grande importance: il me ſuffira donc de dire ici, qu'on doit par le travail de riviere enlever toute la chaux, la chair & les parties étrangeres au cuir: le cuir à l'orge eſt celui qui a le plus beſoin d'être travaillé de riviere [116].

38. On voit en B dans la planche I, des ouvriers qui travaillent de riviere; les cuirs ſont étendus ſur le chevalet, qui eſt repréſenté ſéparément en L dans le bas de la planche; les couteaux M & N ſont ceux qui ſervent à

(19) En allemand, *aus dem Fluß arbeiten.*

(20) Ces arts ſe trouvent réunis dans ce volume, où l'on peut les conſulter.

ce travail ; le premier n'a qu'un tranchant mouſſe, & ne ſert qu'à débourrer ou récouler les cuirs ; on l'appelle dans certains endroits *boutoir*, *herbon*, *demi-rond* ; l'autre eſt coupant & ſert à écharner : l'un & l'autre ont deux poignées ſemblables à ces *planes* ou couteaux à deux manches dont ſe ſervent les charrons.

Le travail de riviere adoucit la fleur des cuirs, & empêche qu'elle ne ſe caſſe dans les opérations ſuivantes ; il les rend plus ſouples & plus propres à être pénétrés par le tan : on les foule d'abord ; enſuite on les queurſe avec la pierre à aiguiſer, appellée *queurſe*, & que l'on voit en O au bas de la planche I ; on les rejette dans l'eau ; on les foule encore une fois ; on leur donne une façon de fleur ; on les met encore à l'eau, & on les foule de nouveau ; enfin on leur donne une grande façon de fleur & de chair qui acheve de les adoucir, d'en exprimer toute la chaux, & d'en enlever toute la chair.

### *De la fiante de pigeon, dont on ſe ſert en Angleterre, & des autres additions qu'on peut faire à la chaux.*

39. On a vu ci-deſſus que dans pluſieurs provinces de France on ajoutait à la chaux une certaine quantité de cendres [22], dont la cauſticité alkaline corrode également la peau & fait tomber le poil. Beaucoup d'autres ingrédiens produiraient le même effet ; mais les meilleurs ſeraient ceux qui tendraient le plus au gonflement qu'il s'agit de faire naître dans les cuirs. J'ai eu occaſion de voir l'été dernier en Angleterre, une aſſez grande tannerie à Oxford, dont le travail ſe fait auſſi par le moyen de la chaux. Les cuirs y ſont trois ſemaines ſeulement dans les pleins : après qu'ils ont été travaillés de riviere, on les met pour huit jours dans la fiante de pigeon, mais on les en tire tous les jours pour les mettre pendant demi-heure en retraite : il y en a qui les y laiſſent quinze jours ou trois ſemaines.

40. Cette fiante de pigeon ramollit les peaux que la chaux avait durcies ; elle leur donne de la couleur, les dilate & les prépare à être tannées : on met de cette fiante de pigeon une meſure de ſix pouces de haut ſur dix pouces de diametre, ce qui fait environ dix pintes de Paris, ou un boiſſeau & deux tiers, pour douze cuirs. Elle coûte environ ſeize à dix-huit ſols de France le *bushel*, qui fait environ deux boiſſeaux & un tiers meſure de Paris. *

41. Je trouve dans un ancien mémoire de M. des Billettes, écrit en 1665, une maniere de préparer les peaux pour être tannées, qui eſt aſſez remarquable, puiſqu'elle eſt oubliée actuellement en France, mais non pas en Angleterre, comme il paraît par l'article précédent. Il faut, dit-il, prendre de l'eau

* Le boiſſeau de Paris eſt une meſure de 661 pouces cubes & $\frac{2}{11}$ : c'eſt mal à-propos que pluſieurs auteurs le ſuppoſent de 576 pouces. La pinte de Paris eſt de 48 pouces cubes.

fraîche, assez pour tremper les cuirs ; y ajouter environ quatre ou six boisseaux de genêt verd, pilé ou haché menu, ou même de la fougere verte, de la fiante de chien, de poulet & de pigeon, & laisser tremper le tout ensemble pendant deux fois vingt-quatre heures : il faut enfoncer les peaux là-dedans, & les y laisser aussi pendant deux jours ; après cela les travailler sur le chevalet du côté du grain ou de la fleur : puis ayant fait une eau ou liqueur au grain avec de l'eau & quelques-uns des ingrédiens [45] bien battus, on y fait tremper les peaux pendant vingt-quatre heures, & on les remue beaucoup dans le commencement.

42. CETTE liqueur au grain se fait quelquefois avec de l'eau chaude, en semant sur les peaux quelques-unes des drogues dont nous parlerons ci-après, ou quelques autres ingrédiens tels que les cimes, taillures, rameaux de chêne, de châtaignier ou de bouleau, ou les arbrisseaux eux-mêmes de trois ou quatre ans, bien séchés & moulus.

43. JE trouve aussi dans les mémoires que M. des Billettes rédigea pour l'académie en 1708, que le colonel Dougthy avait apporté d'Angleterre, quarante-cinq ans auparavant, un secret dont il se disait l'inventeur. Ce secret fut pratiqué à Paris & à Châtelleraud, sous les ordres d'une compagnie qui avait traité avec le marquis de Ruvigny, à qui le roi avait fait don de cette manufacture par toute la France. Voici en quoi consiste ce secret, qu'on appellait *le confit* : quoique le mot de *confit* soit aujourd'hui réservé à la composition de son, où les chamoiseurs & les mégissiers font fermenter leurs peaux. On prend du genêt au printems & en tems sec, pendant qu'il est verd sur pied, depuis le mois de mars jusqu'au commencement de juin, ou même dans la seconde saison, depuis le mois d'août jusqu'au mois de novembre ; mais celui du printems est meilleur (21). On peut se servir aussi du genêt piquant, qu'on nomme *ajonc* en plusieurs pays de la Loire ; mais il ne vaut pas le genêt verd (22). On le fait sécher en l'étendant ; on le serre dans un lieu sec ; on le fait broyer dans un moulin à tan, ou bien on le coupe fort menu, ou on le brise avec un marteau : quand on en a un muid, on le met dans la cuve, où l'on verse de l'eau fraîche, autant qu'il en faut pour couvrir ensuite vingt douzaines de peaux de veaux quand il sera tems de les y mettre : on laisse tremper le genêt pendant quatre jours, y ajoutant aussi un peu de fiante de chien, de poulet ou de pigeon,

(21) Il est absolument nécessaire de cueillir au printems toutes les plantes qui servent à la préparation des cuirs. C'est alors seulement qu'elles ont toute leur force.

(22) L'usage du genêt, *Genist*, n'est connu en Allemagne que depuis peu d'années. M. GLEDITSCH est le premier qui en fasse mention dans un mémoire sur les *plantes indigenes*, lu à l'académie royale des sciences de Berlin. M. WALTHER, pasteur à Westhofen, en parle aussi dans un mémoire couronné, & mis dans la collection de Hanovre, ann. 1755, p. 1550. On se sert très-peu de cette plante dans les tanneries.

jusqu'à

juſqu'à ce que l'eau devienne rouſſe & forte : on coule la liqueur à travers un panier pour en ſéparer le genêt : on prend auſſi environ la moitié d'un boiſſeau de chaux vive qu'on fait éteindre à part dans de l'eau fraîche & nette, & qu'on met enſuite avec la liqueur de genêt ; on remue bien le tout enſemble, & l'on y jette les peaux de veaux : il faut les retirer tous les deux jours ; & pendant qu'elles ſont dehors, on remue la chaux : on continue ainſi l'eſpace de ſept à huit jours en été, plus long-tems en hiver, après quoi elles ſont prêtes à écharner. Après les avoir écharnées, on les remet dans ce confit pendant huit autres jours, après leſquels on les travaille de fleur : enfin on les remet une troiſieme fois ; après cela on les nettaie & on les met dans le coudrement (23).

44. POUR faire le coudrement (23), on prend une cuve ou *coudroir* propre à contenir dix douzaines de peaux ; on y met de l'eau chaude juſqu'aux deux tiers ; on y jette un demi-muid de tan ; on met les peaux dans cette cuve pour huit jours ; le premier jour on les remue & on les retourne ſens deſſus deſſous pendant deux ou trois heures ; le ſecond & le troiſieme jour on ne les remue pas de même, mais on les leve ſeulement, & on les fait raſſeoir ſur une planche pendant quelques heures : les autres jours, on les laiſſe en repos dans le coudrement.

45. APRÈS les huit jours de ce premier coudrement, on met les peaux dans une ſeconde liqueur préparée trois jours auparavant de la maniere ſuivante : on prend un muid & demi de tan, on en met la moitié dans l'eau, on y étend quatre à cinq peaux, & on les couvre d'une couche de tan, & toujours ainſi alternativement. Les peaux paſſent un mois dans cette liqueur, & c'eſt là qu'elles ſe tannent. On peut auſſi, dit M. des Billettes, parſemer ſur les peaux, en les mettant dans cette cuve, de la poudre de dictame, de raphanus-marinus, de poivre blanc, de ſumac, de noix de galle, ou de gingembre. L'uſage de ces poudres contribue à donner de la fermeté & du grain.

46. AU bout d'un mois, on repaſſe les peaux dans une autre cuve où il y a une liqueur pareille, mais moins forte, & où l'on donne les couches moins fréquentes : on retire les peaux tous les jours, mais on les remet proptement, de peur qu'elles ne ſoient tachées : au bout de trois jours, on les met dans des eaux plus fortes, avec du tan répandu entre toutes les peaux : on change ainſi deux ou trois fois ces eaux fortes, juſqu'à ce que les peaux ſoient bien tannées, ce qui arrive ordinairement dans l'eſpace d'un mois, puis on les pend à l'ombre pour y ſécher.

47. A l'égard des vaches qui ſont plus fortes que les veaux, il faut doubler les tems ; de même lorſqu'on eſt en hiver, ou depuis le mois de ſeptembre juſqu'au mois de mars, il faut doubler tous les intervalles précédens. Le genêt

(23) En allemand, *Treibelauge.*

dont nous avons parlé ci deſſus, qu'on mêlait à la chaux pour faire tomber le poil, diminuait, ſuivant M. des Billettes, la qualité corroſive de la chaux; c'eſt pourquoi on avait imaginé depuis quelques années de l'y mêler. Les peaux de bœufs & autres gros cuirs exigent des eaux plus fortes que celles dont nous avons parlé d'après M. des Billettes [43], & des ingrédiens plus aſtringens. Il dit donc qu'on ſe ſert du bouleau de trois ou quatre ans, ou bien des menus rameaux de bouleau ou de châtaignier : le bouleau vaut mieux, & le cuir s'en fait meilleur; il ſera même encore plus beau en mêlant avec le bouleau, de l'écorce de chêne; mais il ne faut pas les moudre auſſi fins pour les gros cuirs que pour les peaux de veaux & de vaches.

*Des effets & du danger de la chaux.*

48. LORSQU'ON a imaginé de faire ſéjourner les cuirs pendant un an dans une eau de chaux, c'était pour les dégraiſſer, les attendrir & les faire enfler par l'humidité, ſans courir riſque de la putréfaction. L'eau de chaux les dilate en effet, mais elle les ronge en même tems : elle ne produit qu'en un an l'effet qu'on peut obtenir en moins d'un mois par des eaux préparées différemment [117, 199]. La chaux rend le cuir ferme, & par conſéquent dur & caſſant : lorſqu'étant employé en ſouliers, il éprouve une trop grande humidité, il a beaucoup de peine à ſécher; il ſe relâche alors, & s'étend comme une éponge.

49. AVANT que la réputation des cuirs d'Angleterre & de Liege eût prévalu ſur celle de nos cuirs, les tanneurs Français fourniſſaient une partie de l'Europe, & leurs profits étaient conſidérables : les anciens s'en ſouviennent encore; mais quelle a pu être la cauſe d'un pareil changement? L'uſage de la chaux eſt certainement une des cauſes du diſcrédit de nos manufactures, lorſque les étrangers ont commencé d'abandonner cet uſage. La chaux eſt corroſive; elle brûle la ſubſtance du cuir au point qu'on le voit ſouvent ſe déchirer en le tirant avec les pinces.

50. LORSQUE le cuir eſt brûlé par la chaux, le tan, qui n'eſt qu'aſtringent & deſſicatif, ne ſaurait réparer des fibres à moitié détruites; il ne peut que fortifier celles qui ſont entieres, en les rapprochant & leur ôtant cette humidité qui relâche & diſpoſe à la corruption. Les Anglais habillent leurs cuirs à l'orge & à la juſée, ſans le ſecours de la chaux : c'eſt en les imitant que nous pouvons obtenir la concurrence dans le commerce, & rétablir la balance qui penche actuellement de leur côté. Il faut ajouter à cela l'adminiſtration burſale, dont nous parlerons à la fin de cet ouvrage, & qui influe beaucoup ſur le commerce.

51. ON a toujours reconnu que la chaux endommageait un peu les cuirs; car l'uſage dans le Languedoc était de les arroſer de tems à autre (lorſqu'on les tirait du plein) avec de l'eau, pour les rafraîchir & les empêcher de brûler.

Digitized by Google

Dans les dioceſes de Nimes & de Rieux, on ne met les cuirs que dans de la chaux anciennement éteinte, & cela pendant un mois ſeulement : il y a des pays où l'on ne laiſſe les cuirs en chaux que deux mois, & enſuite dix-huit mois en écorce. Le cuir n'eſt pas ſi gonflé ni ſi dur ; mais il eſt de meilleur uſage.

### *Des cuirs de lunetiers.*

52. Je ne connais qu'une ſeule eſpece de cuirs dont la chaux faſſe l'unique préparation, ce ſont les cuirs de lunetiers ; tous les autres ne reçoivent la chaux que comme une préparation au tannage. Les lunetiers prennent ces cuirs encore tout humides au ſortir des pleins pour faire des cercles ou entourages de lunettes à mettre ſur le nez : ces cuirs ſe gouvernent ſur les pleins pendant quatre à cinq mois ; le lunetier les tend enſuite fortement avec des cloux, de maniere qu'ils ne faſſent point de plis ; il les laiſſe ſécher dans cet état de tenſion : quand ces cuirs ſont ſecs, ils reſſemblent à du gros parchemin, épais d'environ une ligne & demie ; on les coupe alors avec des fers ronds & tranchans, pour s'en ſervir. Un cuir de quatre-vingts livres (c'eſt-à-dire, qui peſait quatre-vingts livres en poil) coûte dans cet état environ cinquante livres.

## *DU TAN ET DES FOSSES A TANNER.*

53. Les cuirs, après avoir été gonflés par l'eau de chaux, après avoir éprouvé une fermentation qui en a dilaté le tiſſu & écarté les fibres, & étant privés de cette gomme naturelle qui les rendait incapables de ſoutenir l'humidité, ſont dans un état convenable pour être pénétrés par l'écorce, qui doit en fortifier & réunir les fibres ; c'eſt-à-dire, qu'ils ſont propres à être tannés.

54. Le *tan* (24) n'eſt donc autre choſe qu'une poudre aſtringente & deſſicative, dans laquelle on met un cuir pour y acquérir la force & la dureté néceſſaire [74] : c'eſt communément l'écorce des jeunes chênes qu'on choiſit pour faire du tan, comme nous l'avons dit en commençant.

55. On dépouille de leur écorce les jeunes chênes dans le tems que les boutons commencent à s'ouvrir & que la ſeve monte, ce qui donne le moyen de tirer facilement l'écorce de deſſus le bois : c'eſt environ vers le milieu d'avril, plus tôt ou plus tard, ſuivant la température de l'année & la ſituation des lieux.

Il eſt défendu dans les bois du roi d'écorcer les arbres ſur pied. Il eſt vrai que ſi, après avoir écoreé des arbres, on les laiſſe ſur pied juſqu'à la ſeve ſuivante, on endommage la ſouche, & l'on perd une demi-ſeve pour le produit des bois ; cependant quand on abat le bois auſſi-tôt après l'avoir écorcé, la ſouche ne meurt pas, & la racine peut reproduire.

On nomme *pelard* le bois ainſi dépouillé de ſon écorce, & il n'eſt plus bon

(24) En allemand, *Lohe*.

qu'à brûler ; il eſt même bien inférieur au bois neuf en écorce ; il brûle plus vite ; il donne beaucoup de flamme & peu de chaleur, parce qu'il a beaucoup de fentes ou de gerſures, étant plus deſſéché que le bois en écorce [ 59 ].

M. de Buffon ( mém. ac. 1738, p. 181 ) fait voir qu'il n'y a pas beaucoup d'inconvénient pour les forêts à écorcer les bois : cependant le pelard ſe vend un écu par voie * moins que le bois ordinaire, ce qui fait une diminution d'un ſixieme ſur le prix du bois ; il y a encore à perdre l'épaiſſeur de l'écorce ; de plus il y a toujours quelques ſouches qui meurent après avoir été écorcées. Enfin il y a une dégradation conſidérable quand on va écorcer ſur pied ; c'eſt pourtant ce qui ſe pratique ordinairement ; car l'on n'aime point à écorcer les arbres quand ils ſont abattus ; l'écorce devient trop adhérente au bois, & il faudrait trop d'ouvriers pour écorcer une coupe tout à la fois ou en peu de tems. On trouvera dans le traité de M. Duhamel ſur l'exploitation des bois, qui eſt actuellement ſous preſſe, des détails conſidérables ſur les prix & les travaux de l'écorce.

56. On obſerve dans l'écorce beaucoup plus de *vaiſſeaux propres*, c'eſt-à-dire, de ceux qui portent les baumes & les réſines, & c'eſt la ſource de la qualité aſtringente de l'écorce ; c'eſt ſur-tout l'écorce moyenne qui en renferme le plus ; les couches extérieures ſont ſouvent ſeches, mortes, déſorganiſées & terreuſes ; les couches intérieures contiennent trop de fibres ligneuſes. (Voy. M. Duhamel, *phyſique des arbres.*)

57. L'écorce la meilleure pour faire le tan, doit être blanche en dehors avant qu'elle ſoit moulue, rougeâtre dans l'intérieur, rude & ſeche du côté du bois, caſſante, de couleur incarnat, faiſant ſentir la ſeve en dedans, & conſervant ſon odeur lorſqu'elle eſt moulue. L'écorce que l'on coupe pour la mettre en bottes, eſt préférée à celle qui eſt pliée.

En France, on penſe que l'écorce doit ſe tirer des jeunes chênes de dix à vingt ans, tout au plus de trente ans (25). La qualité des forêts qui paſſent pour donner la meilleure écorce, eſt d'être dans un terrein ſec & pierreux, expoſées au levant ou au midi.

On rebute une écorce qui, avant d'être moulue, marque par ſes crevaſſes en dehors qu'elle eſt de vieux chêne, ou qu'elle eſt priſe trop près de la racine ; ſa noirceur du côté du bois prouve qu'elle eſt trop vieille, ou qu'elle a ſouffert de la pluie : ſi elle eſt trop rouge en dedans, ſi elle a une odeur paſſée, on reconnaît qu'elle a perdu ſa qualité.

* La voie de bois eſt une quantité d'environ 56 pieds cubes ; du moins elle ſe meſure dans un moule qui a 4 pieds de haut, 4 pieds de large ; & les bûches ont 3 pieds & demi de long ſur environ 28 pouces de circonférence. *Voyez l'ord. de* 1681, & *le traité des bois de Caron.*

(25) En Allemagne, on choiſit auſſi pour cela, ſans néceſſité, les plantes les plus vigoureuſes.

L'ÉCORCE moulue eſt réputée mauvaiſe, ſi elle eſt trop rouge, ſi elle eſt ſale & craſſeuſe, & ſi elle paraît filandreuſe ou filamenteuſe comme du chanvre.

LE meûnier doit apporter du ſoin pour la bonne mouture de ſon écorce; il ne doit point y reſter de *groſſes liſieres* ou morceaux d'écorce qui reſtent plats ſous les meules, & qui n'étant pas briſés & ouverts, ne produiſent qu'une partie de leur effet.

58. LE prix de l'écorce eſt fort différent dans les provinces, ſuivant la diſette ou la quantité de bois : dans le Lyonnais & dans la Breſſe, elle coûte trois livres le cent en poudre, plus ou moins : les meûniers prennent huit ſols pour le droit de mouture d'un ſac de cent trente livres.

M. Guimard, dans ſes mémoires manuſcrits écrits en 1745, dit qu'aux environs de Paris l'écorce ſe vend en paquets; la *cavelée* d'écorce eſt compoſée de cinq paquets; chaque paquet a cinq pieds de long & autant de circonférence. Si c'eſt de l'écorce de dix à douze ans, la cavelée vaut quinze à ſeize livres; mais celle de ſeize à dix-ſept ans ne vaut que douze livres la cavelée. Ce n'eſt pas qu'elle produiſe moins, mais elle n'a pas, dit-on, la même force; elle n'eſt pas ſi pénétrante quand elle eſt plus vieille. Chaque paquet donne environ cinq boiſſeaux de poudre, & le boiſſeau peut peſer trente livres; alors la poudre ne revient qu'à quarante-huit ou cinquante ſols le quintal : elle eſt encore à meilleur marché dans certains endroits.

D'AUTRES marchands vendent l'écorce par muid; le muid d'écorce contient cent quatre ou cent vingt-quatre bottes, & il en coûte ſept à huit livres pour le faire battre au moulin. Il y a des années où la manufacture de Saint-Germain emploie dans ſes deux cents foſſes ſix ou huit mille poinçons de tan; elle le tire de Dreux, de Corbeille, & d'autres endroits voiſins de la Seine : on l'a acheté juſqu'à ſept livres le poinçon (qui eſt de deux cents livres peſant en poudre); mais le prix le plus ordinaire eſt de trois livres dix ſols. C'eſt du demi-battu qu'on y emploie principalement, au lieu que la molleterie, la tannerie des cuirs à œuvre (26) exige du tan plus fin, tel que celui qu'on tire de la Bourgogne; mais celui-ci venant de plus loin, eſt auſſi plus cher.

A Nantes, on achete l'écorce par fournitures de cent fagots; chaque fagot, à vingt ſols la piece, peſe quarante-cinq livres; & l'écorce revient, lorſqu'elle eſt moulue, à cinquante ſols le quintal. A Rennes, on l'achete à un écu la barrique en poudre; elle peſe cent cinquante livres, ce qui revient à quarante-cinq ſols le quintal.

59. DANS les pays où l'écorce eſt difficile à avoir, à cauſe de la rareté & de la cherté du bois, les tanneurs * ont quelquefois demandé que le bois à brûler fût aſſujetti à ne pouvoir être expoſé en vente qu'il n'eût été dépouillé de

(26) *Schmal Leder.*

* En particulier ceux de Vitré & de Fougeres en Bretagne.

ſon écorce (27). L'exemple du bois flotté qui ſe brûle à Paris ſans ſon écorce, fait voir que la choſe eſt en effet praticable, & qu'il y aurait de l'avantage pour les tanneurs ; mais d'un autre côté, les maîtres de forges s'y ſont oppoſés, ayant obſervé que ce dépouillement fait perdre au bois de ſa force & de ſa chaleur, comme j'en ai averti ci-deſſus [ 55 ].

Les tanneurs de Beſançon ont demandé qu'il fût permis d'abattre les arbres juſqu'au 15 mai, au lieu que l'ordonnance des eaux & forêts n'accorde que juſqu'au 15 avril : ils ſe fondent ſur ce que le tems de la grande ſeve eſt plus retardé dans cette province-là qu'ailleurs, à cauſe du climat plus froid ; & cela peut avoir quelque fondement, comme j'en ai averti.

Du côté de Gray en Franche-Comté, on s'eſt plaint de ce que le grand nombre de forges & de fourneaux établis dans ce bailliage occaſionnant de grandes conſommations de bois, on était réduit à les exploiter de trop bonne heure, & que des chênes de dix à douze ans étaient trop jeunes pour fournir une bonne écorce. Cela s'accorde aſſez avec l'uſage des Anglais, qui emploient l'écorce des chênes plus avancés [ 60 ].

Dans la généralité d'Orléans, la maîtriſe des eaux & forêts avait jugé à propos de borner l'exploitation des écorces, & l'on y était obligé de les tirer d'ailleurs en poudre. Ces ſortes de précautions ſont ſouvent néceſſaires pour quelque tems.

Dans le Dauphiné, l'écorce eſt ſi abondante, que pluſieurs particuliers en font commerce avec l'étranger ; mais il y a bien peu de pays où l'on ait un pareil avantage.

60. Il y a des pays où l'on coupe l'écorce dans des moulins, où deux pilons ferrés & tranchans par le bas tombent alternativement ſur cette écorce : ces moulins vont, ſoit par le moyen de l'eau, ſoit par le moyen d'un cheval. D'autres la font piler ou écraſer ſous une meule de pierre. Quelques perſonnes prétendent que la meule échauffe l'écorce, lui fait jeter une partie de ſon feu, & lui ôte de ſa force. Enfin il y en a où l'on eſt obligé de la faire couper par mains d'hommes : telle eſt la province de Bretagne, où il ſe trouve très-peu de moulins à tan, & néanmoins le tan n'y eſt pas plus cher qu'ailleurs ; il ne revient qu'à cinquante ſols le quintal.

C'est à Eſſone que ſont les moulins à tan qui fourniſſent le plus d'écorce aux tanneurs de Paris, & ils vont par le moyen de l'eau.

61. En Angleterre, on emploie l'écorce des vieux chênes, auſſi bien que celle des jeunes rejetons (28) ; on la réduit en morceaux avec une meule de

(27) Cela ſe pratique en Angleterre. Tout le chêne qui ſe brûle eſt auparavant écorcé. On n'en excepte que le bois deſtiné pour la cour.

(28) On y emploie même la ſciure de bois de chêne. Cette pratique a été annoncée dans bien des feuilles periodiques, comme une invention nouvelle, que la ſociété des ſciences & des arts a récompenſée d'un prix.

pierre que fait tourner un cheval, comme dans nos preſſoirs à cidre ; ſeulement la meule eſt plus groſſe, & elle eſt cannelée ou ſillonnée, pour pouvoir mieux briſer l'écorce. L'écoree des vieux chênes étant ſujette à être extérieurement morte, deſſéchée, & couverte de mouſſe, on a ſoin de la peler groſſiérement avec un couteau ou un marteau tranchant, dont on la frappe pour enlever les parties noires & groſſieres qui recouvrent la partie rouge & active de l'écorce.

Il y a des tanneurs qui ont chez eux le moulin qui ſert à battre leur écorce. On peut en conſtruire un en province pour deux cents livres ; mais il coûtera toujours cinq à ſix cents livres d'entretien, pour l'homme qui en a ſoin & pour le cheval qu'on y emploie. Comme on ne donne que huit ſols au meûnier pour un ſac de cent vingt ou cent trente livres, ce qui fait quatre livres par millier, il faudrait avoir plus de cent cinquante milliers d'écorce à moudre pour être indemniſé des frais du moulin.

L'ÉCORCE réduite en poudre ne doit pas ſe garder long-tems ; elle perd de ſa force par l'évaporation qui en enleve les parties balſamiques, & par l'humidité de l'air, qui en diſſout les parties actives & ſalines qui doivent pénétrer le cuir, & produire un bon tannage.

## *DES DIFFERENTES MATIERES QUI SERVENT A TANNER.*

61. * La qualité deſſicative & aſtringente de l'écoree de chêne, ſe trouve dans beaucoup d'autres plantes ; & quoique l'écoree de chêne me paraiſſe tout à la fois la plus commune & la meilleure, je ne puis me diſpenſer de dire quelque choſe des autres matieres qu'on peut y ſubſtituer.

J'AI oui dire qu'à la Martinique on tannait un cuir en ſix ſemaines de tems avec le *mangle* (29).

UNE partie des Tartares Calmouks, qui habitent près de la grande muraille de la Chine, emploient, pour tanner les peaux de leurs chevreaux, le lait de leurs jumens aigri.

DANS pluſieurs endroits de Turquie, auſſi bien que chez nous, la noix de galle ſert à tanner le maroquin, comme je le dirai en décrivant l'art du maroquinier.

EN Perſe, en Egypte, & dans quelques états ſitués ſur les frontieres de l'Afrique, on tanne les peaux de boucs & de chevres avec le fruit aſtringent d'un arbriſſeau légumineux, qui eſt l'*acacia vera* (30) cueilli avant ſa maturité.

62. LES noix encore vertes du térébinthe (31), & ſuivant quelques-uns,

(29) *Rhizophora Mangle.* LINN. *Spec. plant.* p. 624.

(30) *Mirnoſa nilotica.* LINN. *ſp. plant.* p. 1506.

(31) *Piſtacia terebinthus.* LINN. *ſpec. plant.* p. 1455.

les feuilles même, auſſi bien que celles du lentiſque, s'emploient au Levant. Le *ſumac* ou *rhus* (32), appellé auſſi *ſmak*, dont on roule les feuilles & les jeunes branches, s'emploie par-tout pour le cuir appellé *cordouan* : on ſe ſert auſſi de l'arbouſier ou *arbutus* (33), du micocoulier ou *celtis* (34).

Le *tamariſcus* (35), le *rhamnus* (36), le *rhus myrtifolia* (37), s'emploient en pluſieurs provinces d'Italie & d'Eſpagne ; nous en parlerons bientôt. En Suede, on ſe ſert de l'écorce d'une des moindres eſpeces de ſaule de montagne (38), auſſi bien que de la plante appellée *uva urſi* (39).

63. En Siléſie, on prend une eſpece de myrtille, appellée *rauſch*. L'écorce de bouleau eſt employée au défaut de chêne en diverſes provinces d'Allemagne. En Suede on emploie un autre arbuſte appellé buxerolle, en latin, *arbutus uva urſi* (40). A Vienne en Autriche, & dans la Hongrie, on ne tanne point avec l'écore de chêne, mais avec une drogue que j'ai oui appeller *Knoppern*, & que je crois être la noix de galle (41). Cela va beaucoup plus vite. Le tannage dure neuf mois au plus : il faut beaucoup moins de cette ſubſtance dans une foſſe ; on en répand ſeulement un peu avec les mains ſur chaque cuir. On tannerait une vache en vingt-quatre heures, ſuivant cette méthode.

Je ne ſais point avec quoi les Chinois préparent leurs cuirs ; mais ces cuirs paſſent pour être d'une force incroyable.

64. Lorsque les tanneurs de Provence & de Languedoc ſe trouvent preſſés de vendre leur cuir, n'ayant pas le tems de le nourrir avec du tan d'ieuze (42) ou de chêne verd [66], ils y mêlent de la poudre de *redoul* ; elle donne

(32) *Rhus coriaria.*

(33) *Arbutus unedo.* Linn. *ſp. plant.* p. 566.

(34) *Celtis auſtralis.* Linn. *ſp. plant.* p. 1478.

(35) *Tamarix gallica.* Linn. *ſp. pl.* p. 386.

(36) *Rhamnus catharticus.* Linn. *ſp. plant.* p. 279.

(37) *Coriaria myrtifolia.* Linn. *ſpec. plant.* p. 1467.

(38) *Salix caprea.* Linn. *ſpec. plant.* p. 1448.

(39) *Arbutus uva urſi.* Linn. *ſp. plant.* p. 566.

(40) En allemand, *Sandbeere.*

(41) C'eſt en effet une eſpece de noix de galle. *Voyez* là-deſſus Rosel, *Inſecten-Beluſtigung*, part. III, pag. 212. « La ſixieme » eſpece, dit cet auteur, eſt celle que l'on » nomme *Knoppern.* Elle eſt bien connue » des teinturiers, qui s'en ſervent preſque » plus volontiers que des noix de galle ordinaires. Elle ſe forme adhérente au fruit » du chêne, ou au gland, dont on trouve » toujours quelque portion qui s'y attache. » Elle eſt aſſez rare dans quelques provinces d'Allemagne ; mais on en tire » beaucoup de Hongrie & de Moravie. Il » parait que cette eſpece n'était pas connue » de MM. Malpighi & de Reaumur. Cette eſpece de noix de galle eſt produite par une eſpece d'inſectes appellés *cynips*, qui ne ſont point communs en Saxe. On s'en ſert principalement pour teindre en noir & pour préparer le *carduan.* Le prix de cette nouvelle marchandiſe eſt de ſix écus & un quart, monnoie d'empire, le cent peſant.

(42) En allemand, *Stecheiche. Quercus ilex.* Linn. *ſp. plant.* p. 1412.

au cuir une fermeté qui en impoſe aux acheteurs : cette plante eſt appellée dans Bauhin, *rhus myrtifolia monſpeliaca* ; & dans M. Linnæus, *coriaria* ( myrtifolia ) *foliis ovato-oblongis trinerviis*, pag. 1037 : elle s'appelle auſſi *redoul*. Elle eſt décrite dans les mémoires de l'académie pour 1711. Les baies de cette plante cauſent aux hommes une épilepſie aigue & même mortelle : ſes feuilles cauſent aux chevreaux qui la broutent, un vertige violent ; mais elles ne font aucun mal dans les tanneries, & elles coûtent beaucoup moins que l'écorce d'ieuze. La poudre des branches & des tiges de redoul, ſert à tanner les baſanes ou cuirs de moutons, & les peaux de chevres pour les empeignes.

65. La plante qu'on appelle en Provence & en Guienne *garouille* (43) ; à Montpellier, *avañſſes* ; à Uzès, *avau* ; a été décrite par M. Niſſolle, à l'occaſion du *kermès*, qui naît ſur cet arbuſte. Voici ſes dénominations dans les livres de botanique : *quercus* (coccifera) *foliis ovatis indiviſis ſpinoſo-dentatis glabris* ; Linnæi ſpecierum, p. 995. *Ilex aculeata cocciglandifera*, C. Bauhini Pin. pag. 425. *Quercus foliis ovatis dentato-ſpinoſis, glandibus ſeſſilibus*, ſuivant M. de Sauvages, pag. 96.

Le kermès qui rend cet arbuſte fort remarquable, eſt une excroiſſance occaſionnée par des œufs d'inſectes : il y en a une ample deſcription donnée dans les mémoires de l'académie pour 1714, par M. Niſſolle. Il s'appelle en latin *coccus ilicis* : on prépare par ſon moyen le ſyrop de kermès & la confection alkermès.

C'eſt l'écorce des racines de garouille qu'on emploie dans les tanneries, au lieu que c'eſt l'écorce de l'arbre même quand il s'agit du ruſque ordinaire ou du tan. La garouille rend le cuir noir, au lieu que le tan fait un cuir roux.

A Beaucaire, & dans la plus grande partie de la Provence, les tanneurs emploient, au lieu de chêne verd, cette racine de *garouille*, dont l'écorce s'appelle *ruſque* ; l'effet en eſt beaucoup plus ardent & rend les cuirs plus noirs : auſſi les cuirs ne reſtent que ſix mois dans cette écorce, quoique le travail paſſe pour en être auſſi bon que celui dans lequel on emploie le chêne verd : auſſi cette plante coûte beaucoup plus que le tan ordinaire (44).

Dans les dioceſes d'Alet, Limoux, Caſtres, Mirepoix & Toulouſe, les tanneurs ſe ſervent, comme à Beaucaire, de racine de garouille, & y laiſſent les cuirs pendant huit ou neuf mois : peut-être veulent-ils les rendre plus ſecs & plus fermes ; peut-être leur racine eſt-elle moins ardente, étant produite par un terrein plus humide dans un climat plus tempéré. On avait propoſé de défendre la racine de garouille & de ruau, comme étant trop ardente ; mais il eût été trop difficile d'y ſuppléer.

(43) En allemand, *Scharlacheiche*.

(44) Cette plante ne croît point dans le nord de l'Allemagne. M. Schreber obſerve que le climat y eſt trop froid.

fait ſécher & moudre. Cette liqueur, dit M. des Billettes, tanne les peaux ſans les corroder : enfin il ajoute qu'on peut faire amaſſer des gratte-cus, *cynorrhodon*, (49), qui lorſqu'ils ſont mûrs, ſont excellens pour cela, & finir enfin avec le ſumac ; mais il me ſemble qu'il ſerait bien difficile d'avoir ces ingrédiens en aſſez grande quantité.

69. M. des Billettes écrivait auſſi en 1708, que pour durcir les cuirs, on prenait de la poudre de *raphanus marinus*, ou bien de la noix de galle, & l'on en parſemait les deux côtés du cuir, quand il était environ un quart tanné ; quatre heures après on le remettait dans la foſſe : on feſait enſuite une ſeconde fois la même opération avant que le cuir fût entiérement tanné, ſuppoſé qu'il ne fût pas aſſez ferme & aſſez uni. C'eſt de cette maniere, dit-il, que ſe fait le meilleur cuir & le plus beau.

M. de Buffon a reconnu qu'on pouvait tanner auſſi avec des cupules de gland, & même avec de la ſciure de bois. Les obſervations de ce célebre académicien ſur les forêts & ſur tout ce qui en dépend, ſe trouvent dans pluſieurs volumes de nos mémoires.

70. On a dit ſouvent qu'il était à craindre de voir enfin manquer les bois en Europe, à cauſe de l'étonnante deſtruction qu'on ne ceſſe d'en faire pour les bâtimens, pour le chauffage, & pour les arts : il y a déjà des endroits, où il eſt ſi cher, qu'on ne le brûle que par poids & par meſure : où n'oſant l'employer à faire des tonneaux & des caiſſes, on préfere d'envelopper les marchandiſes dans des peaux, dans des joncs ; où l'on n'oſerait enfin tenter l'établiſſement des manufactures les plus utiles à l'état, parce que le feu, cet agent univerſel & indiſpenſable de preſque tous les arts, exige une trop grande abondance de bois. Il pourrait venir un tems où des nations même policées retomberaient dans l'ancien état de pauvreté & d'ignorance, par la diſette du bois, qui entraînerait la perte des arts utiles.

71. M. Gleditſch, botaniſte célebre, de l'académie royale des ſciences de Berlin, a formé, comme bien d'autres naturaliſtes, le projet d'épargner à l'Allemagne la conſommation ſuperflue du bois de chêne ; & dans les mémoires de Berlin pour 1754, il donne des inſtructions ſur les plantes qui pourraient s'employer dans les tanneries, à la place de l'écorce de chêne (50). Ce fut ſur les idées de M. Klein, natif de Nauen, homme laborieux & habile, qu'il fit des expériences : elles réuſſirent très-bien, & il regarda les idées de M. Klein comme une véritable découverte. On vit des cuirs préparés & tannés ſans aucune eſpece d'arbre, ni drogues étrangeres ; du très-beau cordouan préparé ſans le ſecours du ſumac, & deux ſortes de cuirs de veau, tannés avec de ſimples feuilles d'arbres.

(49) En allem. *Hanebutten.*

(50) Cette piece de M. Gleditsch ſe trouve dans ſes œuvres mêlées, part. I, n°. 1.

M. Klein & M. Gleditſch ont employé des plantes qui ſe trouvent dans preſque tous les lieux profonds & marécageux, des plantes dont les beſtiaux ne font aucun cas, & qui ne ſervent preſque qu'à gâter les bonnes prairies, ou des plantes qui ne ſe trouvent que dans des lieux abandonnés.

72. Les principes auxquels on doit faire le plus d'attention dans la recherche de ces plantes, ſont les principes terreſtres, réſineux, gommeux; & il y en a d'autres auſſi qui ont des principes huileux & vaporeux : auſſi M. Gleditſch les diſtingue en deux claſſes.

La premiere claſſe eſt celle des plantes aſtringentes, âcres, ſans odeur, qui fourniſſent des principes actifs, mais fixes; la partie terreuſe en fait un tiers, & même une moitié; le principe gommeux, environ autant; la partie réſineuſe eſt la moindre de toutes, n'allant pas à une dragme par livre.

73. La ſeconde claſſe eſt celle des plantes qui ont des parties volatiles, un principe ſpiritueux, & une portion balſamique & unguineuſe. Il y a moins de parties fixes : mais de toutes ces plantes, les meilleures pour la tannerie ſont celles qui ont le plus de ſubſtance groſſiere, aſtringente & acide : les moins bonnes ſont les plantes graſſes & mucilagineuſes.

74. Quand on détruit au feu la ſubſtance fixe des plantes coriaires, on obtient un phlegme pellucide & empyreumatique non aſtringent, une liqueur acide, jaunâtre, & une huile empyreumatique. Le *caput mortuum* fait ſouvent la moitié du total, & contient quelque portion de ſel alkali fixe. Les plantes bonnes à tanner étant réduites en poudre & jetées dans une ſolution de vitriol de mars, doivent produire une couleur rougeâtre, bleue, ou noirâtre.

L'exposition de ces principes contenus dans les plantes coriaires, conduit M. Gleditſch à l'explication des effets qu'elles produiſent ſur le cuir. L'acide diſſous & étendu dans l'eau, dont on humecte les plantes, mêlé & mis en mouvement avec des parties volatiles, huileuſes & balſamiques, pénetre & condenſe le cuir, lui donne de la force, & le préſerve de la corruption.

L'usage des plantes communes aurait l'avantage de ne pas exiger l'appareil des moulins à tan, ces plantes n'ayant beſoin que d'être groſſiérement coupées ou pilées; mais il faut convenir, ce me ſemble, que de toute cette multitude de plantes qui peuvent tanner, il n'en eſt point encore d'auſſi ſûre & d'auſſi éprouvée que l'écorce de chêne (51). Je ne ſais s'il y en a beaucoup qu'on puiſſe avoir en plus grande abondance; quoi qu'il en ſoit, je vais les rapporter d'après M. Gleditſch.

(51) M. Schrebrr, dans ſes ſavantes notes ajoutées à l'édition allemande, obſerve que l'écorce de pin, ou de ſapin rouge, *Rothtannen*, ou *Fichtenbirke*, eſt de beaucoup préférable, à cauſe des particules réſineuſes qu'elle contient. Le cuir qu'on travaille avec cette écorce, ne prend point l'eau, le froid ne le rend point roide & caſſant, l'humidité ne le durcit pas.

75. *Plantes dont les feuilles, les branches, les fruits, les ſemences & quelquefois les racines, peuvent s'employer dans la tannerie.*

Les branches de vigne (52).

*Prunus ſylveſtris*, C. B. Pin. 444. Prunier ſauvage, épineux (53) : on prendra l'écorce & le fruit avant qu'il ſoit mûr.

*Salix vulgaris alba*, le ſaule (54) : on emploie les branches & les feuilles.

*Salix caprea rotundifolia* Tabernæ, ſaule aquatique (55) : on emploie les feuilles, l'écorce & les branches.

*Sorbus aucuparia*, J. B. I. 62, ſorbier (56) : on prendra les branches, les feuilles & les fruits avant qu'ils ſoient mûrs.

Les feuilles de roſier.

*Fagus*, Dod. Pempt. 832, hêtre, fouteau (57) ; les feuilles & l'écorce.

*Carpinus*, Dod. Pempt. 841, charme (58) ; les branches, les feuilles, l'écorce.

Les feuilles de chêne.

Les feuilles d'aune.

*Meſpilus*, le nefflier ſauvage (59) ; les feuilles, les branches, les fruits avant qu'ils ſoient mûrs.

*Ledum roſmarini folio*, Tabernæ *roſmarinum ſylveſtre*, Matthioli, romarin ſauvage (60) ; les branches. Cette plante n'eſt pas aſſez commune.

*Cornus ſylveſtris mas*, C. B. Pin. 447, cornouiller ſauvage (61) ; les feuilles, les branches & les ſemences qui reſſemblent à des oſſelets ; mais elles auraient beſoin d'être pilées.

*Acetoſa pratenſis*, C. B. Pin. 114, l'oſeille (62) : ſa racine & ſa ſemence peuvent s'employer.

*Lapathum maximum aquaticum* Chabræi *hiſtoriæ* 309, grande patience aquatique (63) ; les feuilles, la racine, les ſemences.

*Lapathum folio acuto plano*, C. B. Pin. 115, patience (64) ; la racine, les feuilles, les ſemences.

*Iris paluſtris lutea, ſeu acorus adulterinus*, C. B. Pin. 34, flambe aquatique (65) ; la racine.

*Nymphæa lutea*, nénuphar, & *nymphæa alba*, nénuphar ou lys des étangs (66), C. B. Pin. 193 ; la racine ſeulement.

(52) *Vitis vinifera* ; en all. *Weinreben.*
(53) En all *Schlehendornſtrauch.*
(54) En all. *gemeine weiße Weide.*
(55) En all. *Waſſerweide.*
(56) En all. *Ebſchbaum ; Vogelbeerbaum.*
(57) En all. *Buche.*
(58) En all. *Erlenbaum.*
(59) En all. *Miſtelbaum.*
(60) *Wilder Roſmarin.*
(61) *Herlitzkenbaum.*
(62) *Wieſenſauerampfer.*
(63) *Großer Mangold.*
(64) *Kleiner Mangold.*
(65) *Gelbe Schwertel.*
(66) *Gelbe und weiße Seeblumen.*

Les écorces de châtaignier, de peuplier, de noiſetier, pourraient également s'employer.

76. *Plantes dont les fleurs ſeulement, ou les feuilles avec les fleurs, peuvent être utiles dans les tanneries.*

*Salicaria vulgaris purpurea foliis oblongis*, TOURNEFORTII *inſtitutionum* 253; *Lyſimachia ſpicata purpurea forte* PLINIO, CASPARI BAUHINI *in Pinace*, page 246; ſalicaire (67).

*Ulmaria*, CLUSII *hiſtoriæ*, 198. JO. BAUHINI, III, 488, reine des prés (68).

*Quinquefolium paluſtre rubrum*, C. B. Pin. 326, *comatum* LINNÆI, quintefeuille aquatique rouge (69).

*Filix ramoſa major pinnulis obtuſis non dentatis*, C. B. Pin. fougere femelle (70).

*Filix non ramoſa dentata*, C. B. Pin. 358, fougere mâle (71).

*Filix paluſtris maxima*, C. B. PRODROMI 150, grande fougere aquatique (72), oſmunde.

*Filix mas aculeata major & minor*, C. B. PRODR. 151 (73).

*Perſicaria ſalicis folio potamogeton anguſtifolium dicta*, RAII hiſt. 184, *perſicaria acida* JUNGERMANNI, perſicaire d'eau (74); elle vient dans l'eau & hors de l'eau, mais ſous des formes un peu différentes.

*Biſtorta major radice intorta*, C. B. PIN. 192, biſtorte (75).

*Tormentilla ſylveſtris*, C. B. PIN. 326, tormentille (76).

*Pimpinella ſanguiſorba major*, C. B. PIN. 160, grande pimprenelle ſauvage des prés.

*Cariophyllata vulgaris*, C. B. PIN. 321, benoite (77).

*Cariophyllata aquatica nutante flore*, C. B. PIN. 321, benoite aquatique (78).

*Argentina*, DODONÆI PEMPT. 600. *Potentilla* JOANNIS BAUHINI II, 398, & C. B. 321. *Anſerina officinarum*, argentine (79).

*Quinquefolium majus repens*, C. B. PIN. 325, quintefeuille des boutiques (80).

*Quinquefolium minus repens luteum*, C. B. PIN. 325, petite quintefeuille ſauvage (81).

*Quinquefolium folio argenteo*, C. B. PIN. 325, quintefeuille blanche (82).

*Horminum pratenſe foliis ſerratis*, C. B. 238, *ſclarea* TABERNÆM. orvale (83).

(67) *Weiderich.*
(68) *Geißbart.*
(69) *Rothes Fünfblatt.*
(70) *Zottiger Farn, zottiges Farnkraut.*
(71) *Glatter Farn.*
(72) *Großer Waſſerfarn.*
(73) *Großer und kleiner Farn mit Stacheln.*
(74) *Waſſerflöhkraut.*
(75) *Gemeine Schlangenwurz.*
(76) *Ruhrwurzel.*
(77) *Gemeines Näglein.*
(78) *Waſſernäglein.*
(79) *Gänſerich.*
(80) *Groß Fünfblatt.*
(81) *Klein Fünfblatt.*
(82) *Glänzend Fünfblatt.*
(83) *Wilde Salbey.*

*Agrimonia*, aigremoine (84).

*Equiſetum arveuſe longioribus ſetis*, C. B. PIN. 16, presle, ou queue de cheval (85).

*Equiſetum paluſtre longioribus ſetis*, C. B. PIN. 15, queue de cheval aquatique (86).

*Alchimilla vulgaris*, C. B. PIN. 319, pied de lion (87).

*Muſcus pulmonarius ſive pulmonaria officinarum* LOBELII *iconum*, p. 248 (88),

*Muſcus quernus*, pulmonaire de chêne (89).

*Lyſimachia lutea major* DIOSCORIDIS, C. B. PIN. 245, lyſimachie (90).

*Vaccinium Rivini, vitis idæa, foliis oblongis crenatis, fructu nigricante*, C. B. PIN. 470, airelle ou myrtille (91).

*Vaccinium foliis buxi, ſemper virens, baccis rubris*, rupp. *Floræ gen.* page 52, airelle toujours verte (92).

*Rubus vulgaris ſeu fructu nigro*, C. B. PIN. 479, la grande ronce (93).

*Rubus repens fructu cæſio*, C. B. PIN. 479, petite ronce (94).

*Fragaria vulgaris*, le fraiſier (95).

*Filipendula*, J. B. II, 189, la filipendule (96).

*Pervinca* TRAGI & TOURNEF. *Clematis daphnoïdes*, C. B. la pervanche (97).

*Sparganium*, C. B. PIN. 115, ruban d'eau (98).

*Filago, ſeu impia*, DODONÆI, Pemp. 66, herbe à coton (99).

*Gnaphalium montanum flore rotundiore & longiore*, TOURNEFORTII *inſtitutionum* 453, pied de chat (100).

*Geranium ſanguineum maximo flore*, C. B. PIN. 319, bec de grue à grande fleur (101).

*Geranium batrachioides maximum minus laciniatum folio aconiti*, J. B. III. 477, *gratia Dei Germanorum*, bec de grue de montagne (102).

*Plantago*, le plantain (103): toutes les eſpeces en ſont bonnes.

*Hypericum officinarum* (104), & C. B. PIN. 279, le millepertuis * (105).

(81) *Odermennige.*
(85) *Kannenkraut.*
(86) *Waßerkannenkraut.*
(87) *Großer Sanickel.*
(88) Pulmonaire. En all. *Fleckigt Lungenkraut.*
(89) *Eiſenmoos.*
(90) *Gelber Liſimach.*
(91) *Heidelbeeren.*
(92) *Preiſſelbeeren, Mehlbeeren.*
(93) *Brachranken, Brombeeren.*
(94) *Brombeere.*
(95) *Erdbeerkraut.*
(96) *Steinbrech, wilde Garbe.*
(97) *Sinngrün.*
(98) *Schwertel.*
(99) *Ruhrkraut.*
(100) *Katzenpfötlein.*
(101) *Storchſchnabel mit großer Blühte.*
(102) *Gottesgnade*
(103) *Wegerich, Wegebreit.*
(104) *Johanniskraut.*

* Voyez les mémoires de l'académie de Berlin pour 1754, pag. 124.

(105) Dans les œuvres mêlées, *vermiſchte Abhandlungen*, de M. GLE-

*Maniere de coucher les cuirs en foſſe.*

77. Les foſſes ſont des creux pratiqués dans la terre, dans leſquels on étend les cuirs avec le tan : on voit en D dans la planche I, une foſſe ſur laquelle un ouvrier répand la poudre de tan, après y avoir étendu les cuirs. Ces foſſes ſont rondes ou quarrées, en bois ou en maçonnerie : l'uſage le plus ordinaire était autrefois de les revêtir en bois, & de leur donner la forme quarrée, qui ſemblait plus proportionnée à la figure des cuirs ; aujourd'hui on les fait plus ſouvent de forme ronde, comme des cuves, compoſées de même avec du mairain & des cerceaux (voyez l'art. du tonnelier par M. de Fougeroux). Il y en a qui obſervent de les renverſer, de maniere que le bas ſoit plus large que le haut : on y trouve, diſent-ils, l'avantage de pouvoir preſſer beaucoup mieux la terre tout autour en-dehors, ce qui fortifie l'aſſemblage des douves ; d'un autre côté, l'humidité dont on eſt obligé d'abreuver les cuirs ſéjourne moins ſur les douves, & elles ſe pourriſſent plus lentement ; mais peut-être que l'humidité dont les cuirs ont beſoin pour ſe bien tanner [95] ſera moins conſidérable dans ces ſortes de foſſes.

Avant de mettre les cuirs en foſſe, certains tanneurs arroſent avec de l'eau, & démêlent leur écorce avec une pelle, pour n'être pas étouffés par la pouſſiere du tan : il y en a qui ſe paſſent de cette opération ; & la poudre ne ſe diviſe que mieux en ne la mouillant point.

Les cuirs, après avoir été plamés, écharnés, travaillés de riviere, & récoulés, peuvent être *couchés en foſſe*, c'eſt-à-dire, dans l'écorce qui doit les raffermir & les tanner.

Dans certaines provinces, comme l'Auvergne, on coupe les cuirs en trois parties avant de les coucher en foſſe : la partie du milieu ou la bande du dos eſt large d'environ un pied : d'autres les coupent en deux parties égales.

78. On poudre d'abord les cuirs avec du tan, & on les met en pile pendant trois ou quatre heures, pour qu'ils commencent à prendre le feu d'écorce avant d'être couchés en foſſe.

79. On met au fond de la foſſe un bon demi-pied de *tannée*, c'eſt-à-dire, de l'écorce qui a déjà ſervi en foſſe : ſur cette tannée, on étend l'épaiſſeur d'un pouce d'écorce neuve bien moulue & un peu humectée, afin qu'elle ne ſe volatiliſe point : ſur cette poudre, on étend un cuir ; ſur celui-ci, une autre couche de poudre, & ainſi de ſuite.

80. Dans certains endroits on coupe les têtes, les châtaignes, c'eſt-à-dire, le front, pour coucher ces parties ſéparément, & leur donner plus d'écorce à cauſe de leur épaiſſeur : il y a des tanneurs qui échancrent quelquefois en

DITSCH, on trouve une deſcription plus détaillée des plantes indigenes qui ſont propres à la tannerie.

travers

travers chaque moitié de cuir, pour la pouvoir mieux appliquer sur l'écorce : les extrémités des cuirs qui font des poches ou des plis, doivent être fendues pour qu'elles puissent s'étendre : on met de l'écorce entre toutes les parties de chaque cuir ; & quand on est obligé d'en redoubler ou reborder quelques endroits, on met encore de l'écorce dans la duplicature ; on en met un peu plus sur les parties les plus épaisses, comme les joues : les endroits les plus minces, tels que les pattes & la culée, en exigent moins ; il suffit dans ces derniers qu'il y en ait l'épaisseur d'un doigt. Au reste on doit distinguer les trois poudres [85], quant à l'épaisseur ou à la quantité d'écorce : la premiere mise en fosse, se couche sur l'épaisseur d'un grand pouce ; la seconde, d'un pouce seulement ; la troisieme, un peu moins.

81. Il y a des tanneurs qui prétendent que le tannage ne doit point se faire en poudre fine, mais en gros ou *greau*, comme disent quelques-uns, qui soit au-dessus de la poudre pour la premiere écorce ; la seconde, un peu plus grosse ; la troisieme, encore davantage. Il me semble que tout l'avantage qu'ils y trouvent est de faire moins de dépense ; car plus l'écorce est fine, plus on en consume ; plus elle pénetre les cuirs, plus elle s'appauvrit, & plus les cuirs en profitent : ainsi je crois que cette pratique devrait être proscrite.

A Bâle, on tanne avec de l'écorce beaucoup plus grosse qu'en France, & dans des fosses plus humides. En Angleterre, on tanne dans l'eau même comme nous le dirons bientôt [95] ; mais il ne s'agit ici que de la méthode employée en France le plus généralement.

82. Lorsqu'il se trouve dans une fosse des places vuides, & qui ne sont pas occupées par des cuirs, on peut les remplir avec de la tannée ou de la vieille écorce, pour épargner la nouvelle ; mais afin qu'il y ait moins de vuide, on croise les cuirs : lorsqu'on a mis deux moitiés dans un sens, on en met deux dans le sens perpendiculaire, & ensuite une moitié qui croise les autres. A chaque cuir que l'on couche, on a soin de le presser fortement avec les pieds pour le bien appliquer sur l'écorce : plus on serre l'assemblage, plus l'écorce aura de facilité à pénétrer les cuirs.

83. Une fosse de quinze à seize cuirs exige environ deux heures de tems pour être remplie de la maniere que je viens de l'expliquer. Quand tout l'habillage est ainsi couché en fosse, on met au-dessus de l'écorce neuve qui couvre le dernier cuir, un ou deux pieds de tannée, que l'on foule avec les pieds pour faire un *chapeau* : on étend des planches sur cette tannée, & souvent on les charge encore avec des pierres, pour mieux appliquer l'écorce sur les cuirs qu'elle doit pénétrer.

84. Quand on a mis le chapeau, on abreuve la fosse d'eau claire ; on en verse suffisamment, pour que dans l'espace d'une journée elle ne soit pas totalement embue, & qu'il en paraisse encore le lendemain sur la surface. Il faut

un ſeau d'eau, qui contiendra trois pieds cubes, ou environ cent pintes de Paris, pour deux cuirs. On ne ſe contente pas dans certains endroits d'avoir abreuvé une fois; mais on a ſoin de tenir les foſſes toujours abreuvées, & on les ſonde de tems en tems pour ſavoir ſi elles ne ſont point trop ſeches.

85. Les cuirs ſe tannent en foſſe à trois écorces (106), que l'on donne à peu-près de la même maniere, mais avec quelques différences qu'il eſt néceſſaire d'indiquer.

La premiere écorce s'emploie par fleur; elle doit être fine, afin qu'elle ne boſſele pas le cuir, qu'elle ne lui donne pas de faux plis. Cette premiere écorce dure trois mois.

La ſeconde écorce ſe donne par chair, moins fine que la premiere, & ſe change au bout de quatre mois: on peut faire durer cette ſeconde poudre plus long-tems; il n'y a que de l'avantage; les cuirs y ſont *tannés à cœur*, c'eſt-à-dire, juſques dans l'intérieur.

La troiſieme écorce ſe donne ſur fleur; on emploie de la poudre plus groſſiere que dans la ſeconde: on ne leve cette derniere écorce qu'au bout de cinq mois, ce qui termine l'année, au bout de laquelle le tannage doit avoir produit tout ſon effet. Quelquefois on donne pour plus grande perfection une quatrieme écorce, & alors on peut y laiſſer les cuirs plus long-tems ſi l'on veut.

A chaque fois que l'on change de poudre, on balaye chaque cuir; on le bat, on le ſecoue, pour que la vieille écorce n'empêche point la nouvelle de jeter ſon feu dans le cuir.

86. Dans des fabriques très-conſidérables, on peut, à cauſe de la grande quantité de cuirs, combler ſes foſſes de cuirs du même degré; enſorte qu'on faſſe une foſſe entiere de premiere poudre, une foſſe entiere de ſeconde poudre, &c. Mais cela eſt impoſſible chez le fabriquant ordinaire, qui n'a pas autant de cuirs à tanner; il eſt obligé de mettre dans une même foſſe des cuirs de premiere, de ſeconde & de troiſieme poudre; il a ſeulement l'attention de mettre au fond ceux du dernier degré, qui ſont les plus avancés de tannerie, & les autres de ſuite, juſqu'à ceux de premiere poudre, qui occupent le haut ou la ſurface de la foſſe, & qui ſont réſervés pour deſcendre enſuite à leur tour.

Mais comme l'eau dont on abreuve le tan, ſe précipite toujours vers le bas de la foſſe, & y entraîne la partie la plus active du tan, c'eſt en bas que la préparation des cuirs avance toujours le plus; & c'eſt pour cela que, lorſque dans une foſſe où tous les cuirs ſont de premiere poudre, on veut coucher en ſeconde poudre, on met au fond les cuirs qui auparavant étoient à la ſurface, pour qu'ils aient le même avantage qu'ont eu les précédens.

87. Cette humidité ſi eſſentielle dans les foſſes, & qu'on devrait encore

(106) C'eſt à-dire, que l'on met trois fois de l'écorce nouvelle.

augmenter [95], ſe trouve au contraire manquer de tems en tems, lorſqu'il arrive qu'une foſſe mal revêtue laiſſe échapper l'eau. Les cuirs reſtent alors preſque à ſec, & ils réuſſiſſent fort mal; auſſi convient-on généralement qu'il eſt très-important qu'une foſſe ne fuie pas; c'eſt pourquoi quelques tanneurs ont ſoin de les abreuver & de les ſonder [84].

On eſt perſuadé en France qu'il ne faut pas ouvrir les foſſes ſans néceſſité; que le contact de l'air, le ſoleil, la gelée, l'orage, troublent l'opération du tan, & qu'il faut la laiſſer finir ſans l'interrompre. Je ne penſe pas que cette attention ſoit fort utile.

88. La quantité d'écorce varie beaucoup, ſuivant la qualité qu'elle a en différens pays. Les mémoires que nous avons eus du Languedoc demandent quatre fois le poids des cuirs, c'eſt-à-dire, deux cents livres d'écorce pour un cuir qui doit peſer cinquante livres. C'eſt un peu plus qu'aux environs de Paris.

A Sedan, les trois poudres ſont de quatre-vingt-cinq, ſoixante & quinze, & ſoixante-cinq livres, ou deux cents vingt-cinq en tout, pour un cuir qui aurait peſé cent livres à la raie, & cinquante livres ſec à l'oreille.

Dans la province de Breſſe, où les cuirs de bœufs finis & prêts à vendre ne peſent qu'environ vingt-trois livres l'un portant l'autre, on ne met guere que trente ou quarante livres d'écorce en premiere poudre pour chaque cuir; les autres à proportion.

89. Les cuirs à l'orge exigent ordinairement un peu plus d'écorce que les cuirs à la chaux; cela peut aller à un cinquieme de plus. Pour un cuir paſſé, c'eſt-à-dire, préparé à l'orge, & qui a peſé en poil cent livres, on met à Sedan quatre-vingt-cinq livres d'écorce pour la premiere fois, ſoixante & quinze pour la ſeconde, & ſoixante-cinq pour la derniere écorce, comme nous l'avons déjà remarqué: cependant il y a des tanneurs qui diſent que les cuirs à la chaux exigent une quatrieme poudre, c'eſt-à-dire, trois ou quatre mois de plus en foſſe que les cuirs à l'orge: cela vient probablement de ce que les paſſemens rouges qu'on donne aux cuirs à l'orge [165] commencent plutôt à les diſpoſer & à les imprégner des parties ſalines du tan.

90. Dans les tanneries où l'on fait du cuir à la juſée [190], la premiere écorce eſt moulue très-fine, parce qu'elle n'eſt pas deſtinée à ſervir au-delà de la foſſe: les deux autres poudres qui, au ſortir de la foſſe, doivent ſervir à faire des eaux de tan pour les paſſemens [199], ſont moulues rondement & en gros. Ce n'eſt pas que l'on ne pût tanner encore mieux, en employant toujours de l'écorce également fine. On le fait véritablement lorſqu'on a des eaux de tan ſuffiſamment pour pouvoir ſe paſſer de celles qui ſortent de la foſſe; mais lorſqu'on en a beſoin pour les paſſemens, il faut qu'elle ſoit groſſe, ſans quoi elle n'aurait plus d'activité, de ſubſtance, & de diſpoſition à fermenter lorſqu'elle aurait tanné, elle aurait jeté dans le cuir tous ces ſels & toutes ces par-

ties végétales qui ſont néceſſaires pour la fermentation ; car une matiere purement terreuſe ne fermenterait point, n'ayant pas des principes qui puiſſent ſe combiner différemment, comme cela eſt néceſſaire pour la fermentation.

91. J'AI dit ci-deſſus [85] que lorſqu'on ne fait durer le tannage qu'un an, on obſerve que le premier couchage ou la *premiere poudre* ſoit de trois mois ; la ſeconde poudre, de quatre mois ; la troiſieme, de cinq mois. L'expérience a appris que les cuirs ſe trouvent beaucoup mieux d'un long ſéjour dans la derniere écorce que dans la premiere : la raiſon en eſt aſſez naturelle ; un cuir nouvellement couché pompe avidement & promptement la ſubſtance nourriciere de cette écorce ; & lorſqu'elle eſt ainſi privée de ſes parties actives, le long ſéjour qu'on lui laiſſerait faire ſur les cuirs n'ajouterait rien à leur qualité ; au contraire, la derniere poudre trouvant un cuir déja tanné, plus compact & plus dur, a beſoin d'un tems conſidérable pour jeter ſon feu, & pour ſe dépouiller de tous ſes ſels. D'ailleurs le cuir ne peut pas ſe gâter dans cet état ; mais il pourrait péricliter dans la premiere écoree, où il n'eſt pas encore aſſez tanné, pour être à l'abri de la corruption ou de la fermentation des parties animales.

92. PAR les articles 1349 & ſuivans des anciennes ordonnances du comté de Bourgogne, il eſt ordonné que les cuirs de bœufs ſeront couchés de trois écorces, chacune de trois mois, pour rendre les cuirs bien tannés ; que les cuirs de vaches ſeront couchés de deux écorces, tant prime que forte, la premiere de trois mois, & la ſeconde de quatre ; que les peaux de veaux ſeront tannées de couche & non d'eſquille. Cela fait voir l'ancienneté de la méthode dont il s'agit ici (107).

93. EN Auvergne, on donne trois écorces de quatre, cinq & huit mois. Dans certains endroits du Languedoc, on ne donne que deux écorces, chacune de ſix lignes d'épaiſſeur, & qui durent dix mois ou un an. Dans la Champagne, le tannage dure quinze ou dix-huit mois ; mais il y a des endroits où l'on abrege conſidérablement. J'ai ouï dire qu'à Saint-Angel en Limouſin, il y avoit des tanneurs qui ne donnaient que deux mois de foſſe : ce ſerait un abus digne d'être réprimé par la vigilance des magiſtrats, & auquel les ordonnances ont pourvu (108).

(107) Il ſerait peut-être utile que la police fît à divers égards des réglemens de ce genre ; enſorte qu'une denrée de premiere néceſſité comme les cuirs, ne dépendit pas entiérement du bon plaiſir des tanneurs. Suivant M. SCHREBER, c'eſt faute de réglemens que les manufactures d'Allemagne ſont encore bien éloignées de la perfection où elles pourraient être portées. On a fait quelques progrès dans certaines provinces pour certaines ſortes de cuirs ; mais c'eſt peu de choſe en comparaiſon de la quantité très-conſiderable de mauvais cuirs qui ſe fabriquent. Il parait que nous pouvons en dire autant de nos ouvriers en Suiſſe, où cette fabrication fait une branche de commerce, qui ſemble ſuſceptible d'augmentation.

(108) Cet abus eſt fort commun en Allemagne & en Suiſſe.

94. Après les trois écorces ordinaires, il y a des cuirs qui en exigent néceſſairement une quatrieme de quarante livres, pour trois mois: ce ſont les cuirs ingrats de leur nature, ſecs, appauvris, ou ceux qui auraient été manqués en paſſement. Il y a des cuirs *veules* (109), c'eſt-à-dire, minces, auxquels on donne un peu moins d'écorce qu'aux autres, parce qu'ils n'ont pas autant de parties à nourrir.

Quand le cuirs manquent d'épaiſſeur & de fermeté après les deux premieres poudres, on tâche d'y remédier en répandant avec la derniere écorce une demi-livre ou trois quarterons de poudre d'alun, réparti ſur toute la foſſe: c'était un des ſecrets de M. Teybert; & ſi cette matiere était aſſez commune, ce ſerait un avantage conſidérable pour les tanneries (110).

*Méthode des Anglais pour le tannage.*

95. Les foſſes dont on ſe ſert à Londres ſont auſſi revêtues de bois, & même avec aſſez de ſoin, pour ne pas laiſſer écouler l'eau dont elles ſont toujours pleines. On y met d'abord deux corbeilles de tan, qui ſont environ dix-huit boiſſeaux de Paris, & cela pour une foſſe de quinze à ſeize cuirs; mais on y revient à pluſieurs repriſes.

On met d'abord les cuirs dans une foſſe preſque épuiſée, où ils reſtent un mois; enſuite dans une ſeconde, une troiſieme & une quatrieme: ils reſtent trois mois dans celles-ci; enfin dans une cinquieme foſſe, où ils reſtent un mois ſans les remuer. Il y a des puiſards à côté de chaque foſſe, pour former les premiers jus, & rejeter ſur les cuirs toute l'eau qui s'y filtre [100].

Dans la ſeconde, la troiſieme & la quatrieme foſſe, on retire les cuirs tous les huit jours, & on les rejette enſuite, après y avoir ajouté deux corbeilles ou dix-huit boiſſeaux d'écorce très-fine, que l'on répartit & que l'on diſtribue entre les cuirs, ſans cependant les plier ni les ranger, mais en les jetant au haſard dans l'eau, avec de l'écorce par-deſſus.

96. Le total de ces opérations ne dure à Londres qu'une année au plus: s'il y a des cuirs plus difficiles à tanner, on les laiſſe plus long-tems; mais on m'a aſſuré que cela ne va preſque jamais à dix-huit mois ou deux ans, quoiqu'on ſoit perſuadé en France que les tanneurs Anglais y emploient beaucoup plus de tems [98].

Pour qu'un ſeul homme puiſſe gouverner aiſément un grand nombre de foſſes, qui contiennent chacune vingt, trente, quarante cuirs, plus ou moins, on marque ſur des bâtons la date du jour où on les a mis en foſſe, & le nombre de ceux qui y ſont; on met enſuite ce bâton dans la foſſe, où on le prend pour le conſulter dans le beſoin.

(109) En allem. *Schwach.*

(110) Il a des tanneurs en Suiſſe qui font une conſommation aſſez conſidérable d'alun.

97. CETTE méthode anglaiſe de tanner dans l'eau d'écorce (& non pas dans une écorce preſque ſeche, comme on le fait en France), eſt peut être la ſource de l'avantage conſidérable que les cuirs d'Angleterre ſont réputés avoir ſur les nôtres. L'eau qui tient ſans ceſſe en diſſolution les parties les plus pénétrantes & les plus ſtiptiques du tan, & qui abreuve continuellement les cuirs, doit les pénétrer plus facilement & plus intimement que de la poudre ou de la boue d'écorce qui eſt ſeulement étendue par-deſſus : au reſte, j'en appelle à l'expérience qu'on doit avoir de la bonté des cuirs d'Angleterre, pour être juſtifié ou contredit dans mon explication. Les arts ont été ſi peu étudiés & ſi peu connus juſqu'ici, que les faits même les plus aiſés à conſtater, ſont contredits & rendus équivoques par ceux qui ſont intéreſſés à les conteſter ; & peut-être que bien des tanneurs diront que les cuirs d'Angleterre ne valent pas mieux que les nôtres (111).

## *De la durée du tannage en France.*

98. LES tanneurs qui me paraiſſent les plus ſinceres & les plus inſtruits, conviennent qu'il faudrait laiſſer les cuirs dans l'écorce beaucoup plus longtems qu'on ne fait en France, & qu'ils y prendraient plus de qualité & plus de force ; pluſieurs ſont perſuadés que ces excellens cuirs de Liege & d'Angleterre, qui paſſent pour les meilleurs de l'Europe, y ont reſté trois ans ou davantage : j'en ai vu qui ſoutenaient qu'en Angleterre la préparation d'un bon cuir durait quelquefois ſix ans, & qu'en France même on y employait autrefois ce tems-là.

99. QUELQUES tanneurs ſoutiennent cependant qu'il y a, même dans ce point-là, un excès à éviter, & un point de ſaturation, au-delà duquel un cuir

(111) On prend dans les tanneries anglaiſes toutes les précautions néceſſaires pour obtenir le plus beau cuir en tout genre ; & ces précautions ſont à la portée de tout le monde, par-tout où il y a de bonnes peaux à travailler. On convient cependant que tous les cuirs anglais, particuliérement les peaux de veaux, ne ſont pas également bons. Le cuir de Londres, ou proprement de Soutwarck, dont il porte la marque, vaut beaucoup mieux que celui de Briſtol ; auſſi le vend-on plus cher. Il eſt plus ſouple, on peut l'étendre en largeur comme en longueur. Les Anglais ont réuſſi pendant longtems à tenir ſecrete leur méthode, pour ſe conſerver une branche de commerce qui leur a procuré & leur procure encore, chaque année, des millions. Aujourd'hui, on a découvert le myſtere, & l'on fait de bons cuirs anglais dans pluſieurs pays de l'Europe. M. SCHREBER aſſure que ceux qui ſe fabriquent à Stockholm, ne ſont point inférieurs à ceux de Londres. Voy. *neue Sammlung œcon. Schriften, VI.ter Theil*, p. 275. Le même auteur dit avoir auſſi reçu des échantillons de celui qui ſe fait à Riga ; mais il avoue que le veau n'avait pas eté aſſez long-tems dans l'écorce. Le cuir de vache fabriqué en Suede, dans la province de Jämtland, l'emporte ſur celui d'Angleterre, en ce qu'il peut être employé à un plus grand nombre d'uſages, & qu'il ne prend jamais l'eau.

ne pourrait que perdre à reſter en foſſe. Il y a une petite couleur verte que l'on apperçoit dans le milieu du cuir lors de la coupe, & qui n'y reſterait pas ſi le cuir était trop tanné. Au lieu de cette ſubſtance verte, diſent-ils, qui doit ſe remarquer dans le milieu de l'épaiſſeur, on y trouvera une ſubſtance ſeche, dure, cornée & ſpongieuſe, qui d'un côté prend aiſément l'humidité, & de l'autre rend le cuir très-caſſant.

S'IL eſt vrai que le tan puiſſe être ſujet à un pareil inconvénient, il faut au moins convenir que, dans l'état actuel des choſes, c'eſt un cas métaphyſique dont le public n'a rien à craindre & dont l'intérêt des tanneurs ne nous préſervera toujours que trop. L'envie de finir promptement leurs habillages ne leur a peut-être pas même permis d'en faire jamais l'expérience; ils ſont trop preſſés pour la rentrée de leurs fonds. Au reſte, il faut convenir que, s'il y a des cuirs de Liege qui reſtent ſi long-tems en foſſe, ce ſont ceux des isles, qui étant d'une qualité différente des nôtres, peuvent exiger un plus long ſéjour dans l'écorce; & peut-être que la maniere de tanner en France [77] va moins vite que celle de tanner dans l'eau, qui en Angleterre n'exige qu'une année [96].

### *Moyens d'abréger la durée du tannage.*

100. ON a ſouvent demandé & ſouvent eſſayé de trouver une méthode qui pût abréger la durée du tannage; le profit ſerait conſidérable, puiſque ſur cinquante cuirs il y a d'abord à perdre ſoixante & douze livres par an pour l'intérêt de ſon capital, & que les emplacemens qu'occupe chaque foſſe ſont également onéreux aux tanneurs, ſur-tout à Paris, où le loyer & le prix d'une tannerie ſont un objet conſidérable. Voici un expédient qui tient à la méthode anglaiſe, & qui pourrait abréger conſidérablement la durée du tannage. On ſait que les récoulemens avaſcent les leſſives, & que le jus de tannée ſe forme & ſe perfectionne en le feſant repaſſer ſouvent ſur le même marc [200]; on pourrait donc ménager dans un coin de la foſſe où l'on couche les cuirs, un puiſard formé avec deux planches, comme on le voit en G dans la planche II, pour y introduire une pompe. On puiſerait par ce moyen le liquide filtré au travers de la tannée, toutes les fois qu'il ſe ſerait amaſſé dans le puiſard, deux ou trois fois la ſemaine s'il était néceſſaire, & on le reverſerait ſur la foſſe. Ces filtrations réitérées ſeraient un moyen ſûr de tirer tout le parti poſſible de cette écorce, d'en diſſoudre tous les ſels, d'en imbiber & d'en pénétrer les cuirs, de les entretenir toujours mous & toujours ouverts, juſqu'à ce que le tan les eût pénétrés & abreuvés convenablement: l'expérience aurait bientôt appris à quel terme il conviendrait d'arrêter ces filtrations & ces reverſemens, & il paraît certain qu'on gagnerait beaucoup de tems en embraſſant cette méthode.

101. JE ne ſais s'il n'y aurait pas encore un avantage conſidérable à échauf-

fer de tems en tems l'eau d'une foſſe. L'eau chaude diſſout, ramollit & pénetre bien mieux que l'eau froide, & l'on en a déjà l'expérience dans les petites peaux [274] (112).

102. J'AI oui dire que M. TEYBERT mêlait de la poudre d'alun avec le tan qu'il mettait dans ſes foſſes. Il n'eſt pas douteux que cet uſage contribuerait beaucoup à la dureté & à la force du cuir; mais cette ſubſtance n'eſt probablement pas aſſez commune pour qu'on puiſſe en faire un uſage fréquent dans un art tel que celui du tanneur. S'il exiſtait une matiere auſſi aſtringente & ſiptique que l'alun, & en même tems auſſi commune que l'écorce de chêne, ce ſerait celle qu'il conviendrait d'employer pour augmenter la force du cuir, & abréger la durée du tannage.

## *Maniere de faire ſécher les cuirs.*

103. LES cuirs qui ont été aſſez long-tems en foſſe étant ſuffiſamment tannés, on les fait ſécher à l'ombre, ſans les battre ni les balayer; pour cela on les étend ſur perche, ou bien on les pend par la tête à des clous; & afin que l'air donne par-tout également, on les tient ouverts avec un ou deux bâtons, ſoutenus par les vêntres du cuir. On doit avoir pour cela un grenier qui ſoit percé de pluſieurs fenêtres, mais à l'abri du ſoleil & du grand vent.

LORSQUE les cuirs blanchiſſent & qu'ils deviennent plus roides, mais avant qu'ils ſoient tout-à-fait ſecs, on les dreſſe; pour cela on les étend ſur un terrein net, on les frotte avec du tan ſec pour en ôter la moiſiſſure qui a pu s'y former, & on les frappe avec la plante du pied, ce qu'on appelle quelquefois *parer* le cuir (113), principalement ſur le côté de la chair, afin de le bien dreſſer, d'en applatir les inégalités, les boſſes, les ſaillies; on les empile, en obſervant que les bordages ſe croiſent alternativement tête à tête & queue à queue; on les laiſſe ainſi pendant un jour. S'il y a des cuirs plus petits que d'autres, & par conſéquent plus aiſés à ſécher, on en fait une pile ſéparée.

104. LE lendemain, on remet les cuirs ſur perche, ou bien on les laiſſe accrochés pendant l'eſpace de quatre jours, pour qu'ils ſechent encore mieux. Les cuirs preſque ſecs ſe mettent en preſſe pendant vingt-quatre heures; c'eſt-à-dire, qu'on les couvre de planches, & qu'on charge ces planches de pluſieurs poids.

S'IL y a des cuirs un peu trop mous ou d'autres qui tirent du grain, on les *maille*, c'eſt-à-dire, qu'on les bat avec une mailloche ſur un billot de bois bien uni: le maillage contribue à les raffermir, à les étirer, à les liſſer. Il y a même des tanneurs qui battent tous leurs cuirs [107].

(112) Les excellens cuirs de Suede ou de Jämtland ſe préparent à l'eau chaude. Cette conjecture de M. DUHAMEL eſt pleinement confirmée par l'expérience. Voyez GLEDITSCH, *Abhandlungen*, part. I, p. 13.

(113) *Das Leder zurichten.*

LES

Les cuirs ainſi dreſſés, preſſés, maillés, & à-peu-près ſecs, ſe mettent dans un lieu frais, où l'on a ſoin de les changer de ſituation de tems à autre pendant trois ſemaines; tantôt on les empile, on les charge, on les retourne; tantôt on les développe en forme d'éventail en mettant dos ſur bordage; au bout de trois ſemaines ou un mois, ils ſont ſecs & en état d'être employés.

105. Quoique le cuir ſoit bien ſec, il ne peut que gagner à être encore gardé plus long-tems. Il lui faut un mois de cave pour le moins, afin que toutes les parties actives du tan aient achevé de pénétrer & d'agir; qu'il n'y ait plus aucun mouvement inteſtin qui puiſſe tendre à la diſſolution, & empêcher la durée & le bon uſage du cuir.

106. Dans certaines provinces les cuirs à la chaux ne ſe balayent que de fleur; on leur laiſſe le tan qui peut y être attaché du côté de chair, & qui nourrit le cuir quand il eſt plié. On ne les bat point ſur la pierre, & on ne les ficele point, parce qu'ils ſont entiers; mais on les plie en deux, la fleur en dehors. En Angleterre, on ne les dreſſe point à plat, comme l'on fait ici [108].

107. Les cuirs à l'orge ſont ceux qui ont le plus beſoin d'être battus: lorſqu'ils ſont preſque ſecs, on les étend ſur une pierre bien dreſſée, environnée de pluſieurs hommes: chacun a un maillet de bois, & frappe à coups redoublés ſur ce cuir, pour le rendre plus compacte & plus ferme. Au lieu d'une pierre à battre, il y en a qui ſe ſervent d'un billot de bois, & cela eſt aſſez indifférent. On voit en B dans la planche II, deux hommes employés à battre un cuir. Si l'on a huit hommes à la fois, ils peuvent battre trente cuirs dans leur journée, c'eſt-à-dire, ſoixante bandes; car les cuirs ſont preſque toujours diviſés en deux bandes.

Cet apprêt eſt très-important pour le cuir. Il y a une différence conſidérable entre la bonté d'un cuir qui eſt bien battu, & la qualité d'un cuir non battu. Les cordonniers, jaloux de la bonté de leurs ouvrages, battent fortement & long-tems leurs ſemelles [239].

108. Les tanneurs Anglais donnent à leurs cuirs dans le ſéchoir une façon particuliere, qui revient à-peu-près au même, pour la bonté des marchandiſes. Lorſque les cuirs ſont étendus ſur les perches, la fleur en dehors, on prend un petit maillet fait d'un bois très-dur & arrondi, avec lequel on frappe l'intérieur de la ſurface à coups redoublés dans tous les points; on leur redonne ainſi la forme naturelle d'un bœuf ou à-peu-près; & c'eſt ſous cette forme que les tanneurs ont coutume de les vendre. On fait la même opération le matin & le ſoir; & ſi les cuirs ſechent trop vîte, on les arroſe avec un balai pour leur rendre la moiteur néceſſaire, par le moyen de laquelle ils ſe comprimcnt & ſe durciſſent ſous le maillet.

*Du tiſſu des cuirs, & de leur qualité.*

109. Le cuir & généralement toutes les peaux ſont compoſées d'un grand nombre de couches de fibres, entrelacées en forme de réſeau, & qui ſe coupent dans tous les ſens, comme je l'ai remarqué dans l'art du parcheminier, art. 2 : auſſi le cuir coupé dans tous les ſens montre toujours le même aſpect, la même force, & paraît avoir ſon droit fil de tout côté; il réſiſte également en long ou en large.

110. Le cuir bien tanné peut ſe conſerver très-long-tems ; il n'eſt point ſujet à la corruption : on a vu des cordonniers le garder pendant quinze ans, ſans qu'il eût perdu de ſa bonne qualité; mais il faut le garantir des inconvéniens de l'humidité & de la ſéchereſſe.

111. Les marchands qui achetent beaucoup de cuirs pour porter à la foire de Beaucaire ou autres ſemblables, ont ſoin de mouiller leurs magaſins du haut en bas, pour conſerver la fraîcheur & le poids de leurs cuirs. Dans cet état, on obſerve quelquefois que les cuirs augmentent de poids en abſorbant l'humidité de l'air : cela arrive ſur-tout dans les cuirs de Hongrie, qui contiennent beaucoup d'alun, comme nous le dirons dans l'art du hongroyeur.

112. Pour connaître à la coupe ſi un cuir eſt bien apprêté, on examine s'il a la coupe luiſante, le nerf ſerré, s'il eſt intérieurement d'une couleur de noix de galle à l'épine, ou du dedans de la muſcade ; s'il a de la *verdure*, c'eſt-à-dire, une tranche marbrée en dedans. La coupe doit ſe faire principalement à la gorge, au dos, ou vers la culée, pour en bien juger, parce que ce ſont les parties les plus eſſentielles du cuir.

Ceux qui ont le dedans de la coupe terne, jaunâtre ou noirâtre, le nerf ouvert & ſpongieux, & une raie noire ou blanchâtre au milieu, ſont de mauvais apprêt. Ceux qui paraiſſent comme de la corne dans la tranche, qui ſont roides, ſecs, & qui rendent un certain ſon clair, n'ont pas pris aſſez de tan.

Les cuirs qu'on accuſe d'avoir été trop tannés, ſont ouverts, ſpongieux, légers, comme ayant été brûlés par la force du tan, & ne paraiſſent que d'une ſeule couleur brune à la coupe. Je crois que c'eſt plutôt à la chaux qu'à la foſſe, qu'on devrait, ce ſemble, attribuer ce défaut.

113. On emploie auſſi un moyen bien ſimple pour diſtinguer le cuir mal apprêté ; c'eſt une goutte d'eau verſée ſur la fleur avec le bout du doigt, ou plutôt ſur la tranche : ſi cette goutte d'eau ne demeure pas parfaitement ronde & qu'elle s'étende, c'eſt une preuve que le cuir eſt mal apprêté, qu'il eſt ſpongieux, & ſera de mauvais uſage; mais à dire vrai, il faudrait que le cuir fût bien mauvais & bien ſpongieux pour abſorber tout d'un coup une goutte d'eau. Je crois que pour le bien diſtinguer, il faudrait laiſſer le cuir dans l'eau pendant quelques jours, après l'avoir bien peſé, le peſer encore au ſortir de l'eau ; on jugerait par l'augmentation de poids, de ſa qualité plus ou moins

ſpongieuſe, lorſqu'on aurait reconnu une fois combien une ſemelle doit pomper d'eau en huit jours de tems, lorſqu'elle eſt de la meilleure qualité, ou combien de tems il lui faut pour avoir abſorbé par exemple une once peſant d'humidité.

## DES CUIRS A L'ORGE.

114. APRÈS avoir décrit le travail entier du tanneur, ſelon la méthode la plus commune & la plus ancienne, nous allons reprendre la premiere partie de ce travail, pour expliquer les différentes méthodes qu'on a pour parvenir au même but.

LA premiere des deux grandes opérations du tanneur [2] conſiſtait autrefois à faire enfler les cuirs; c'eſt-à-dire, à dilater, à ouvrir leurs pores par l'humidité de l'eau de chaux [18], pour faciliter l'opération de la foſſe qui devait ſuivre: on a trouvé depuis, qu'une fermentation ménagée avec art, & conduite avec précaution, pouvait produire cet effet en moins de tems, & d'une maniere plus parfaite. Cette méthode conſiſte à faire aigrir une pâte de farine d'orge, qu'on délaye enſuite, & dans laquelle on fait tremper les cuirs: cette eau aigre établit dans les cuirs une fermentation acide, qui dilate & gonfle les cuirs ſans les brûler & ſans les affaiblir, comme doit faire la chaux [48].

115. CETTE méthode générale ſe diviſera en pluſieurs branches, parce qu'elle ſe pratique de pluſieurs manieres différentes: nous expoſerons ſucceſſivement toutes celles dont nous avons pu avoir connaiſſance [121, 126, 154]; après quoi nous parlerons des cuirs à la juſée, qui ſe préparent ſans le ſecours de la farine, par une autre ſorte de fermentation [190].

116. LES cuirs qu'on veut préparer à l'orge, doivent être déſaignés s'ils ſont frais [13], déſalés ſi ce ſont des cuirs ſecs & ſalés; ils doivent être amollis par le trempement, le craminage & le foulage [16], auſſi bien que les cuirs qui doivent être habillés à la chaux.

IL importe ſur-tout de bien travailler de riviere (114) lorſqu'on fait des cuirs à l'orge; il faut que l'eau en ſorte claire, & que la partie gommeuſe en ſoit bien exprimée, parce qu'elle empêcherait la fermentation des paſſemens d'orge [117], en enveloppant de ſon mucilage les parties inſenſibles dont le mouvement inteſtin produit la fermentation. J'ai ſu que les premieres expériences de TEYBERT avaient manqué, parce qu'il y avait eu de la colle dans les cuves dont il s'était ſervi.

117. QUAND les cuirs ſont bien trempés & amollis, il s'agit de les faire gonfler par le moyen de la fermentation acide. On ſait aſſez que la farine détrempée avec de l'eau, telle que la pâte ordinaire dont nous feſons le pain, eſt ſujette à fermenter & à s'aigrir; que dans cet état la pâte s'enfle, s'éleve,

(114) *Travailler de riviere*, c'eſt tremper, craminer & fouler les peaux.

s'échauffe. Tel eſt l'effet que l'on produit dans les cuirs au moyen de l'orge détrempée avec de l'eau, ce qu'on appelle un *paſſement*, ou *baſſement* d'orge (115). Le mot de *baſſement* s'eſt introduit dans bien des endroits par un vice de la prononciation des étrangers, ou peut-être à cauſe des cuves baſſes & enfoncées en terre, qu'on employait d'abord pour faire la compoſition : aujourd'hui on la fait dans des cuves ordinaires, de quatre pieds de hauteur ſur autant de diamètre. Le terme de *paſſement*, qui eſt le plus exact & le plus conforme à l'étymologie, vient du mot *paſſer*, qui ſignifie en général *travailler une peau*; & c'eſt le terme que j'ai cru devoir préférer.

118. On met environ cent ou cent dix livres d'orge pour faire un paſſement de huit cuirs, en ſuppoſant des cuirs médiocres qui peſent vingt-cinq livres quand ils ſont ſecs à l'oreille, ou cinquante livres à la raie. Les uns mettent toute la farine à la fois, lorſqu'ils veulent mettre les cuirs en paſſement; les autres font un levain la veille avec vingt-cinq livres de farine & une chaudiere d'eau chaude, & n'ajoutent le ſurplus de la farine que douze heures après. Quelques-uns y mettent un peu de vinaigre pour accélérer la fermentation. Trois ou quatre bouteilles de vinaigre, verſées en différens tems ſur un paſſement, y conſervent la fraîcheur & l'acidité néceſſaires pour une bonne fermentation.

119. Les cuirs à l'orge ſe coupent ordinairement en deux bandes avant d'être mis en paſſement, au lieu que les cuirs à la chaux ſe conſervent aſſez communément de toute leur grandeur.

120. Dans quelques endroits, les cuirs à l'orge ſont environ ſix ſemaines en été, & juſqu'à trois mois en hiver, dans le paſſement, avant que d'être ſuffiſamment enflés. Tous les jours on les leve pendant l'eſpace de deux ou trois heures ſur des planches qui ſont au bord de la cuve, & on les rabat enſuite. On ſait que le contact de l'air facilite & entretient la fermentation.

On voit en A dans la planche II, des cuirs qu'on releve ſur le bord des cuves; & en E, ces mêmes cuirs qui s'égouttent, & qui ſont empilés.

121. Pour préparer les cuirs à l'orge du côté de Sedan, on emploie neuf ou dix petites cuves contenant environ ſix muids: chacune de ces cuves a ſon degré de force différent; celle qui a travaillé une fois, devient d'un degré inférieur; & au lieu d'être la dixieme, elle n'eſt plus que la neuvieme pour les cuirs ſuivans : celle qui a travaillé deux fois eſt la huitieme, & ainſi de ſuite juſqu'à celle qui ayant ſervi neuf fois, devient la premiere dans l'ordre des apprêts, & la plus faible de toutes.

122. Dans la premiere eau d'orge ainſi affaiblie & qui a déja ſervi neuf fois, on jette d'abord cinq cuirs qui y demeurent un ou deux jours; de-là ils paſſent dans la ſeconde cuve, qui eſt un peu plus forte, c'eſt-à-dire, un peu

(115) En allem. *Gerſtenbeitze.*

plus aigre, parce qu'elle n'a ſervi que huit fois, & ainſi de toutes les autres que les mêmes cuirs parcourent ſucceſſivement.

Quelquefois on ne conduit les cuirs que juſqu'à la troiſieme ou à la ſeconde cuve, lorſqu'on leur trouve aſſez d'activité pour qu'il ſoit inutile d'en faire une nouvelle.

123. L'eau aigre de la premiere & de la plus faible des cuves qui a ſervi dix fois, n'eſt pas toujours abſolument épuiſée; tant qu'elle paraît ſuffiſante pour cette premiere préparation, on la conſerve, & ainſi des ſuivantes: il n'en eſt pas de même des eaux de tan qui ſervent pour le cuir à la juſée, on ne les conſerve pas au-delà du terme fixé; & à chaque fois on vuide la cuve la plus baſſe, qui ſe trouve avoir ſervi dix fois, ſi l'on a employé dix cuves: nous en parlerons lorſqu'il ſera queſtion de la juſée [256].

124. Dans pluſieurs autres provinces, on ſe contente de trois cuves pour un habillage, & l'on forme trois paſſemens, le mort, le faible & le neuf, de la maniere ſuivante. Les cuirs qui ſont ſuffiſamment amollis [116] s'abattent dans un paſſement mort, juſqu'à ce qu'ils quittent leur poil; car tout de même que les pleins morts ne ſervent d'abord qu'à débourrer les cuirs [26], de même les paſſemens morts s'emploient pour diſpoſer les cuirs à des paſſemens neufs, & pour faire tomber le poil.

125. Après un ou deux paſſemens, le poil étant diſpoſé à quitter, on débourre les cuirs ſur le chevalet (116) [26] avec le couteau rond ou ſourd (117); & on les jette enſuite dans l'eau claire pendant douze ou vingt-quatre heures, ſuivant le beſoin qu'ils en ont. On retire les cuirs de l'eau; on les met dans un paſſement faible, où on les abat une fois chaque jour, juſqu'à ce qu'ils paraiſſent avoir pris du corps. Lorſqu'ils ont aſſez de paſſement faible, on les décharne (37); après quoi on les jette à l'eau pour l'eſpace d'environ ſix heures; c'eſt ce que les ouvriers appellent *le trempement du faible.*

Le troiſieme paſſement doit être un paſſement neuf, compoſé, comme nous l'avons dit [118], d'environ douze livres de farine d'orge pour un cuir qui doit peſer vingt-quatre livres étant ſec. On prend d'abord le quart de cette farine pour en faire un levain; & lorſque ce levain commence à monter, ce qui arrive au bout de quelques heures, à moins que le grand froid ne ralentiſſe la fermentation, on délaye ce levain avec la farine dans une cuve qui contient autant d'eau qu'il en faut pour les cuirs qu'on veut y mettre. On leve les cuirs de ce paſſement neuf, & on les abat chaque jour, juſqu'à ce qu'ils aient acquis le renflement néceſſaire.

126. Les procédés ci-deſſus ſont diverſifiés ou ſimplifiés ſuivant les lieux; on ne peut ni on ne doit établir de regle générale pour ces ſortes de détails;

(116) *Streckbank.* (117) *Strecknagel.*

ce ſerait étouffer la réflexion & l'induſtrie, arrêter le progrès des découvertes & de l'expérience.

Par exemple, à la manufacture de M. Barois & compagnie, près l'égliſe ſaint Hippolyte, fauxbourg Saint-Marceau, on conduit à la fois cinq trains qui ſont de quatre cuves chacun. Ces cuves ont trois pieds de hauteur ſur quatre pieds & demi de diametre : dans chaque cuve on met huit cuirs, & par conſéquent chaque train eſt de trente-deux cuirs : on a ſoin de relever ou racoutrer deux fois le jour tous les cuirs qui ſont en paſſement.

Tous les quatre jours, on fait un paſſement neuf dans une des quatre cuves, c'eſt-à-dire, dans celle dont le paſſement était le plus faible. Après avoir jeté ce vieux paſſement & lavé la cuve, alors le troiſieme paſſement devient le dernier ou le plus faible ; & celui qui était le premier & le plus fort, ſe trouve être le ſecond.

Les huit cuirs qui entrent tous les huit jours dans chaque train, ſe mettent, en arrivant, huit jours dans le quatrieme paſſement, qui eſt le plus faible ; quatre jours apres, dans le troiſieme paſſement, qui ſe trouve également faible ; enſuite dans le ſecond & dans le premier. Au bout de ſeize jours on les pele [26], & l'on recommence à les mettre dans les quatre autres paſſemens.

Ils reçoivent d'abord une chûte de paſſement neuf, c'eſt-à-dire, un paſſement qui n'a ſervi qu'une fois ; quatre jours après, une autre pareille chûte de paſſement neuf, qui a ſervi auſſi quatre jours ; enſuite deux paſſemens abſolument neufs, & quelquefois un troiſieme paſſement neuf : ainſi un cuir fait deux fois le tour des quatre cuves. La même cuve où il entre en venant de chez le boucher, eſt celle d'où il ſort pour aller dans le paſſement rouge.

Chaque paſſement neuf pour huit cuirs, tels qu'on les travaille à Paris, eſt de dix boiſſeaux raſes *, ou cent trente livres d'orge moulu, plus ou moins [118]. Le levain ſe fait la veille avec trois de ces dix boiſſeaux, qu'on met dans de l'eau chaude.

Cet intervalle de trente-deux jours ſuffit pour conduire des cuirs au degré convenable de préparation, ſoit en été, ſoit en hiver : mais en hiver on y emploie quelquefois de l'eau chaude pour accélérer la fermentation : on mettra, par exemple, cinq ou ſix ſeaux d'eau chaude dans un paſſement.

A l'égard de la quantité de tan qu'on emploie enſuite pour ces cuirs à l'orge, un cuir de cent livres à la raie prend environ deux cents livres d'écorce, ſavoir, cinquante en paſſement rouge [165], ſoixante en premiere poudre, cinquante en ſeconde poudre, & quarante en troiſieme poudre. Dans d'autres endroits, on la diſtribue en corbeilles d'environ quarante-cinq livres ; on met (pour

* Le ſeptier d'orge ou les 12 boiſſeaux en grain, rendent 195 livres, ou 15 à 16 boiſſeaux de farine. Le ſeptier de grain coûte 7 liv. en 1763 ; mais il va quelquefois de 5 liv. juſqu'à 10, & au-delà : le ſeptier de froment va de 15 à 18.

huit cuirs) trois corbeilles dans le paſſement rouge, ſeize en premiere poudre, & huit dans chacune des deux autres poudres.

127. Les cuirs étant ſuffiſamment renflés dans les paſſemens à l'orge, qu'on appelle *paſſemens blancs*, on les met en rouge.

Le *paſſement rouge* n'eſt compoſé que d'eau claire, avec deux ou trois poignées d'écorce entre chaque cuir.

Les cuirs reſtent en cet état pendant trois ou quatre jours, au bout deſquels on leur redonne encore autant d'écorce dans le même paſſement : trois autres jours ſuffiſent alors pour les mettre en état d'être couchés en foſſe de la même maniere que les cuirs à la chaux [90]. Ces paſſemens rouges leur donnent un degré de fermeté néceſſaire, pour que l'action du tan dans la foſſe ne ſurprenne pas les cuirs, & ne les racorniſſe pas trop promptement. *Voyez art.* 165.

128. Ce que nous venons de dire de la méthode ordinaire des cuirs à l'orge, eſt ſuffiſant pour guider des tanneurs habiles qui n'en connaîtraient pas le procédé ; mais nous ne devons pas diſſimuler qu'il faut de l'habitude & de l'intelligence pour connaître ſi un cuir eſt aſſez enflé, & pour conduire des paſſemens. Nous allons entrer dans un détail encore plus circonſtancié pour la méthode des cuirs de Valachie, parce qu'elle eſt encore moins connue que la précédente.

*Des cuirs façon de Valachie, qui ſe préparent par les paſſemens chauds.*

129. Les cuirs à l'orge préparés dans une ſeule cuve chaude, ſont appellés quelquefois *cuirs de Valachie*, parce que l'on prétend que la méthode nous eſt venue des *Valaques* : ce ſont des peuples tributaires du Turc, & qui habitent ſur le bord du Danube, entre la Bulgarie & la Pologne : ils ſont gouvernés par un prince ou deſpote particulier : le prince *Mauro Cordato* les a rendus aſſez célebres ; & de ſon tems les arts & même les ſciences étoient connus dans ſon pays. C'eſt de là qu'on prétend avoir reçu la méthode des cuirs de Valachie, qui conſiſte à mettre les cuirs dans un paſſement bien chaud pendant l'eſpace de trente heures. Nous allons entrer dans le détail de cette méthode, telle que M. Teybert la propoſa en France en 1747.

130. Après que les cuirs ſont revenus ou ramollis dans l'eau [13], on les foule aux pieds, & on leur paſſe le couteau rond ſur chair, afin de les rendre ſouples : on les rince enſuite de nouveau pour les nettayer de toutes les ordures qui pourraient les piquer, & on les met égoutter ſur des perches.

Après cette opération, il faut examiner, ſoit ſur la perche, ſoit au flottage, ſi le poil ſe détache aiſément, ce qui peut arriver en été & dans les pays chauds, ſans autre préparation : dans ce cas on pourrait les dépiler ſur le chevalet ; hors de là il faut les ſaler, comme nous le dirons bientôt [133], pour les mettre en état de pouvoir être pelés.

*Méthode pour faire tomber le poil.*

131. Lorsqu'on a des peaux fraiches qui viennent de la boucherie, & dont il faut faire tomber le poil, on ſe ſert de la fermentation : dès qu'on a coupé les queues, les cornes & les oreilles, on ſale les cuirs ſans les mettre tremper.

La ſalaiſon d'un cuir fort conſiſte à répandre deux ou trois livres de ſel de morue, d'alun & de ſalpêtre ſur chaque moitié de cuir ; on renverſe l'autre moitié ſur celle qui a été ſalée, & on les applique l'une ſur l'autre le plus également qu'il eſt poſſible.

Les cuirs étant ainſi ſalés, on les met en pile les uns ſur les autres ; on couvre la pile avec de la paille ou avec un gros ſac : dans cet état ils commencent bientôt à fermenter & à s'échauffer ; on les retourne une ou deux fois par jour, en changeant de plis & de côté, pour que la fermentation ſoit uniforme, & qu'il n'y ait pas de parties plus endommagées que d'autres.

132. Cette fermentation diſpoſe le poil à ſe détacher ; on n'attend pas qu'il tombe de ſoi-même, ou qu'il ſoit trop aiſé à arracher ; on courrait riſque de laiſser endommager la fleur du cuir.

Si quelque obſtacle empêchait de pouvoir faire la dépilation le jour où les cuirs ſont aſſez échauffés, il faudrait les jeter dans l'eau pour un jour ou deux, mais pas davantage ; car ils ſeraient en riſque même dans l'eau.

Lorſqu'on apperçoit que certaines peaux ſont plutôt échauffées que les autres, on a ſoin de les retirer de la pile, & d'y laiſſer celles qui ont encore beſoin de l'échauffe.

133. On peut auſſi faire tomber le poil par l'échauffement, ſans employer le ſel ; il ne s'agit que de plier en chair, patte ſur patte, & bien exactement, chaque cuir qu'on veut mettre en échauffe (118), les coucher l'un ſur l'autre ſur un lit de paille de litiere (elle eſt plus ſouple & plus propre à la fermentation que la paille neuve). On leur fait enſuite une couverture de la même paille, mais en plus grande quantité que deſſous les cuirs, & dans cet état on leur laiſſe paſſer un jour.

134. Le lendemain on les change de côté ; une partie de la paille de deſſus ſert à faire un lit plus mince, ſur lequel on les recouche, en commençant par celui de deſſus ; le reſte de la couverture, avec la paille qui leur ſervait de lit, s'emploie à les recouvrir ; on les laiſſe encore un jour dans ce ſecond état, plus ou moins, ſuivant que le poil eſt plus ou moins adhérent : & comme il ſerait dangereux de les laiſser trop échauffer, on a ſoin de les viſiter deux fois le jour, pour examiner le moment où le degré de fermentation ſera ſuffiſant pour faire quitter le poil, & non au-delà.

135. Il faut que le poil crie lorſqu'on l'arrache, & faſſe une réſiſtance

(118) En allemand cette opération ſe nomme, *abſchwitzen laſſen.*

médiocre ;

médiocre ; il ſuffit qu'on puiſse l'arracher à force de poignet. Plus la dépilation eſt dure, mieux le cuir s'en trouvera, parce qu'il n'aura point été attendri par l'échauffe.

Si, avant de mettre les peaux en échauffe, on apperçoit des endroits dont le poil ait quitté, il faut les baſſiner avec une éponge ou un linge détrempé d'eau & de ſel, pour empêcher qu'ils ne s'échauffent davantage avant que le reſte du poil ſoit diſpoſé à tomber.

136. En employant du fumier bien chaud, on abrégerait de moitié la durée de l'échauffement ; mais il faudrait y enfouir totalement les cuirs, & veiller avec grand ſoin ſur le moment précis où le poil ſerait prêt à quitter.

137. Le meilleur ſerait encore de ſupprimer totalement cette opération, parce qu'elle eſt dangereuſe pour peu qu'on la manque, parce qu'elle attendrit trop les cuirs, & parce que l'on peut y ſuppléer, ſoit en raſant les cuirs [147, 194], ſoit en obſervant le tems où le poil ſe diſpoſe à quitter de lui-même deux ou trois jours avant le point de *rebattue*, c'eſt-à-dire, avant le tems où les cuirs ſont en état d'entrer en paſſement. [*Voyez auſſi l'art.* 171].

*Méthode pour compoſer les paſſemens* (119).

138. Tandis que les cuirs s'échauffent, on prépare un levain avec de la farine de bon froment pour les faire gonfler. Vingt livres de farine ayant été délayées dans de l'eau & pétries comme de la pâte de pain avec un peu de vieille pâte, on y ajoutera, ſi l'on veut, un demi-ſeptier ou huit onces de vinaigre pour développer l'acide avec plus de promptitude, & on laiſsera ce levain bien couvert & à une douce chaleur pendant deux, trois ou quatre jours ſans y toucher, couvert d'une toile ou d'une étoffe de laine ; alors il ſera ſuffiſamment aigre & propre à former la compoſition dans laquelle les cuirs doivent gonfler. Les vingt livres de farine que nous avons preſcrites pour le premier levain, ſuffiront à ſix ou ſept grands cuirs de quatre-vingts livres à la raie, ou à neuf ou dix cuirs de jeunes bêtes. Ces vingt livres de farine produiront trente livres de levain, parce qu'il y faut un tiers d'eau chaude pour la pétrir.

139. M. Guimard, inſpecteur, qui travailla en 1748 d'après les principes de Teybert, reconnut qu'un premier levain ſans vinaigre pouvait ſuffire, & qu'on devait l'employer le lendemain ou le ſurlendemain, parce que, ſuivant la remarque des boulangers, le levain perd au lieu d'acquérir de la force quand il a paſſé les vingt-quatre heures, ou deux jours en tems froid. Lorſque le levain eſt bien aigre, il s'agit d'entreprendre la compoſition ; on emploie à cet effet une cuve de cinq pieds de diametre ſur trois pieds de hauteur. Il ſuffit d'une ſeule cuve pour un travail de ſix cuirs ; mais ſi l'on veut en

(119) En allem. *die Beitze, oder Schwellfarbe.*

conduire un plus grand nombre, il faut employer pluſieurs cuves ſemblables.

140. Les cuves que l'on emploie doivent être bien nettes & bien purgées des matieres étrangeres qu'on y aurait pu mettre auparavant, telles que la chaux, la colle, l'huile, ou autres ſubſtances qui ne ſont point propres à la fermentation acide qu'il s'agit de produire.

On remplira chacune des cuves qui doivent ſervir à faire des paſſemens, juſqu'à la moitié de leur hauteur, avec de l'eau claire & nette : on retirera de chacune de ces cuves ſix ou ſept ſeaux d'eau, que l'on mettra dans une chaudiere ſur le feu. Lorſque cette eau ſera bien bouillante, on en prendra une portion, avec laquelle on délaiera dans un vaiſſeau particulier environ ſoixante livres d'orge mouluc, pour chaque paſſement de ſix grands cuirs. On aura ſoin de bien écraſer tous les grumaux, qui ſeraient de la matiere perdue & ſans action, & l'on achevera d'éclaircir cette pâte avec de l'eau froide, juſqu'à la conſiſtance d'une pâte que l'on deſtinerait à faire de la forte colle.

141. La pâte ainſi délayée ſe remet dans la chaudiere ; on la remue ſans interruption avec un bâton, pour empêcher que la farine ne ſe dépoſe & ne ſe brûle au fond de la chaudiere ; & on la laiſſe bouillir à gros bouillons, de façon qu'elle s'éleve juſqu'à trois fois.

On répartit cette colle de farine dans les cuves deſtinées aux paſſemens ; on la remue avec une pelle, d'abord à droite, enſuite à gauche, pour faciliter le mouvement inteſtin qu'on ſe propoſe de produire. La derniere fois qu'on change de main, il faut oppoſer la pelle à la circulation du liquide pour l'arrêter bruſquement ; cela aide la fermentation. Les cuiſiniers ſavent bien qu'on fait tourner le lait en le remuant des deux ſens.

142. Les paſſemens étant ainſi compoſés d'eau & de farine, on retire de chacun un ou deux ſeaux de cette compoſition, qu'on remet ſur le feu pour le levain, & l'on couvre, en attendant, avec des planches bien jointes les cuves des paſſemens.

Aussi-tôt que la compoſition commence à frémir ſur le feu, même avant le premier bouillon, on retire la chaudiere de deſſus le feu, & l'on ſe ſert de cette compoſition pour délayer dans un vaiſſeau ſéparé le levain de froment qui a été décrit ci-deſſus [138]. Ce levain ainſi délayé avec la compoſition d'orge, ſe verſe ſur les cuves à parties égales ; quelquefois auſſi on le fait chauffer pour augmenter la chaleur de la compoſition.

143. Ces cuves ou paſſemens doivent être chauds, de maniere cependant que l'on puiſſe y tenir la main juſques à la moitié du bras ſans un élancement douloureux. On répand ſur chaque cuve ſix livres de ſel, on les remue, & on les couvre de nouveau pour les laiſſer aigrir pendant dix ou quinze jours. On a ſoin de les remuer & de les brouiller toutes deux fois le jour ; mais

on les recouvre auſſi-tôt, de peur qu'un air trop froid n'arrête ou n'interrompe la fermentation. Le ſel dont nous venons de parler paſſe pour être très-néceſſaire, afin de corriger l'acide de la compoſition. On a vu des cuirs qui avoient tous leurs bordages rongés, pour avoir gonflé ſans ſel.

144. Les cuirs qu'on a mis en échauſſe ayant été dépilés avec le couteau rond ou la queurſe, le ſable ou la cendre [26], on les porte dans de l'eau claire & courante pour les bien laver, tête en queue & queue en tête, tant en fleur qu'en chair. On les enfile trois à trois à un bout de corde; on les lance, comme un épervier, bien avant dans l'eau, où ils enfoncent aiſément. On les y laiſſe quatre à cinq jours, juſqu'à ce qu'ils ſoient ſuffiſamment rebattus (120); ayant attention de les en tirer deux fois le jour, de les rincer, les laiſſer égoutter un moment, & les lancer enſuite de nouveau dans l'eau. Par ce moyen l'on évite le limon que l'eau charrie toujours avec elle, & qui ſéjournant dans les cuirs, pourrait les piquer. Les cuirs qui n'ont pas été ainſi rebattus, paraiſſent tirer du grain, ce qui marque dans cet état-là un défaut de ſoupleſſe; ils ſont auſſi plus durs à tanner.

145. Au défaut de riviere, on peut faire rebattre les cuirs dans un baſſin ou dans des cuves, en les changeant d'eau tous les jours: il faut qu'on les ait ramollis au point que la fleur même ſoit ſouple, & qu'en appuyant l'ongle deſſus la fleur, elle y laiſſe ſa trace. Les peaux paraiſſent auſſi un peu jaunes quand elles ont été bien rebattues, & ſouvent on y apperçoit de petites taches violettes. Les cuirs étant bien rebattus, on les écharne, ſoit avec le demi-rond, ſoit avec la faux (121), qui eſt plus uſitée en Allemagne.

146. L'écharnement ou décharnement (122) n'eſt pas une opération eſſentielle: il n'ajoute rien à la qualité; mais c'eſt un travail de propreté. Décharner au vif ou découvrir la veine, c'eſt enlever à force de bras & avec le demi-rond toutes les pellicules, les parties de chair, & autres choſes inutiles qui tiennent aux peaux, de maniere que le côté de la chair paraiſſe auſſi blanc &, pour ainſi dire, auſſi uni que la fleur [37].

147. Après avoir décharné au vif, il s'agit de raſer (123) les cuirs, parce qu'ordinairement la dépilation n'a pas été faite ſi exactement qu'il n'y reſte quelques duvets, que l'on eſt obligé d'enlever avec la faux, inſtrument beaucoup plus tranchant que le couteau rond ou la queurſe, qui ſervent à dépiler.

Pour raſer les cuirs, il faut faire néceſſairement une *couche*, c'eſt-à-dire, étendre ſur le chevalet pluſieurs peaux, ſur leſquelles on mettra celle qu'il s'agit de raſer. Au moyen de cette couche la peau obéit & s'étend de façon que la fleur ne court aucun riſque. Si l'on raſait les peaux ſur le chevalet

(120) En all. *geweicht.*
(121) En all. *Senſe.*
(122) En all. *das Ausfleiſchen.*
(123) En all. *ſcheeren.*

à nud, il arriverait que le couteau trouvant de la réſiſtance, couperait la fleur. Après avoir jeté un ſeau d'eau ſur la couche pour la laver, on paſſe la peau du côté de la fleur avec le demi-rond pour en faire ſortir la craſſe & en tendre le nerf. Le couteau à deux manches, que les hongroyeurs appellent *la faux*, vaut mieux pour le raſement que le couteau à écorner (124), dont les tanneurs ſe ſervent ordinairement, quoique bien aiguiſé.

Mais il faut bien ſavoir manier la faux, ce qui n'eſt pas donné à tous les ouvriers. Il faudrait, pour ainſi dire, avoir fait un apprentiſſage ſemblable à celui d'un barbier, pour bien raſer les cuirs. Pour plus de facilité dans les décharnemens & le raſement, il eſt bon de tenir dans l'eau, pendant l'opération, les couteaux dont on ne ſe ſert pas actuellement.

S'il ſurvenait des jours de fêtes ou autres obſtacles qui empêchaſſent le décharnement & le raſement, on pourrait ſuſpendre le travail pour quelques jours en mettant les peaux dans de l'eau fraîche, ſur-tout en eau de puits; c'eſt la plus propre à ſuſpendre la fermentation.

A meſure que les peaux ſont raſées, on les met dans de l'eau claire; & quand le raſement eſt achevé, on les rince & on les porte égoutter ſur perche pendant vingt-quatre heures. Si l'on veut récouler les peaux ſur le chevalet, on ſera diſpenſé de les laiſſer ainſi ſur perche pendant vingt-quatre heures.

148. Pendant qu'on raſe les peaux, ou même auparavant, on compoſe un ſecond levain de la même maniere que celui dont il a été parlé art. 138; on y emploie ſeulement ſeize livres de farine pour ſix cuirs, au lieu de vingt livres qu'on mettait dans le premier levain; & l'on met ce ſecond levain, comme le premier, dans un lieu chaud, propre à y exciter la fermentation. Les ſeize livres de farine feront vingt-cinq livres de levain à-peu-près.

149. On tranſvaſe enſuite la liqueur aigre & claire de la premiere compoſition [142]; on en jette le marc, & l'on remet le clair dans la cuve où doit ſe faire le *paſſement*, pour en former une ſeconde compoſition, qu'on appelle le *complément*, & qui ſe fait comme la précédente.

La cuve contenant ainſi de l'eau claire & aigre, on puiſe dans chacune ſix à ſept ſeaux, que l'on remet dans une chaudiere ſur le feu: lorſque cette eau a bouilli juſqu'à s'élever trois fois, on en retire une partie pour y démêler encore cinquante livres d'orge moulue, c'eſt-à-dire, environ huit livres pour chaque cuir; on y verſera peu à peu le reſte de la liqueur chaude.

Cette liqueur ayant bien délayé la nouvelle farine d'orge, on remettra le tout dans la chaudiere, & après l'avoir fait bouillir légérement, on la répartira toute entiere ſur les paſſemens.

150. Les paſſemens ayant été bien remués avec la nouvelle eau d'orge, on en retirera un ſeau ou deux, qu'on mettra chauffer: lorſque cette eau fré-

(124) En allemand, *Aushorneiſſen*.

mira, on y délaiera le ſecond levain [148] fait ci-devant avec ſeize livres de farine, & l'on verſera ce ſecond levain ainſi délayé dans différentes cuves. On ajoutera à ces nouvelles cuves cinq à ſix livres de ſel, comme on l'a dit des autres cuves [143]; on remuera bien les paſſemens; on en levera deux ou trois ſeaux pour remettre ſur le feu pendant tout le gonflement; on en ôtera auſſi pluſieurs ſeaux pour remettre en réſerve, enſorte qu'il ne reſtera que huit pouces de liquide. Les attentions qu'on a preſcrites ci-deſſus pour faire le *principe* de compoſition [141], doivent être également obſervées dans ce ſecond travail, qu'on appelle le *complément*.

151. Si cette maniere de procéder par deux orges & deux levains, pour former un paſſement blanc, paraiſſait trop embarraſſante, on pourrait ſans doute y parvenir plus ſimplement, employer tout de ſuite trente livres de levain, cent vingt livres d'orge, & dix livres de ſel pour chaque paſſement qui doit ſervir à ſix cuirs : mais je décris ici avec une extrême exactitude, à telle fin que de raiſon, le procédé apporté par Teybert, dans lequel on trouvera peut-être un ſcrupule myſtérieux.

Les tanneurs à l'orge, dans la méthode ordinaire [118], emploient en une fois dans leur premier paſſement neuf, à-peu-près l'orge que nous employons ici en deux fois; mais ils ſont quelquefois obligés, quand leur premier neuf ne ſuffit pas, d'en faire un ſecond, ce qui augmente beaucoup la dépenſe. Ainſi la méthode de Valachie eſt moins coûteuſe, en même tems qu'elle eſt plus courte.

152. Lorsque le ſel aura été mis dans les paſſemens, on les remuera beaucoup; on ôtera de chacun deux ou trois ſeaux de matiere liquide, qu'on conſervera dans une chaudiere ſur un feu modéré pendant le tems que les cuirs ſeront en paſſement, afin de les reverſer ſur les cuves, & en conſerver la chaleur. On en retirera enſuite pluſieurs autres ſeaux pour mettre dans une cuve de réſerve, de façon qu'il n'en reſte dans chaque paſſement qu'autant qu'il en faut pour couvrir les cuirs qu'on y doit mettre.

153. M. Guimard a aſſuré, d'après des expériences faites à Pau en 1748, qu'il valait mieux faire la compoſition d'une ſeule fois, que de la faire en deux, par principe & complément [149]. En effet, indépendamment du tems qu'on y emploie & du bois qu'on y conſume, il peut arriver que le complément fait avec de la nouvelle orge émouſſe les acides du principe, qui avaient déjà commencé à ſe développer. Dès lors l'effet deviendra plus lent, & l'on ſerait obligé, pour rétablir une bonne fermentation, d'y ſoutenir un degré de feu d'ailleurs préjudiciable aux cuirs.

154. Pour faire la compoſition tout d'une fois, on s'y eſt pris de différentes manieres, qui ont à-peu près également réuſſi.

1°. Avec de l'orge ou avec du ſeigle moulus (ſans aucun levain), & qui

avaient été préparés la veille avec de l'eau bouillante.

2°. Avec parties égales d'orge moulue & de levain, délayées dans une eau preſque bouillante, c'eſt-à-dire, frémiſſante, au moment qu'on veut y mettre les cuirs.

3°. Avec du ſon de froment, un demi-boiſſeau ſur chaque cuir, ſans levain. On abreuve ce ſon avec de l'eau chaude; on le laiſſe fermenter pendant un jour; on y jette une livre de ſel pour chaque cuir, dans le tems même qu'on veut les mettre en gonflement.

4°. En employant auſſi du levain d'orge ou de ſeigle, qui coûte moins que celui de froment, dont nous avons parlé [138]; & il ſuffit de ſix ou huit livres de grain moulu par cuir. Lorſque ce levain monte, il eſt tems d'en faire uſage; & pour l'employer, il ne faut que le délayer dans une eau plus que tiede, & y jeter du ſel comme ci-devant, au moment qu'on veut y mettre les cuirs.

*Méthode pour gouverner les paſſemens.*

155. Lorsque les caux ſont aigres & les paſſemens préparés, on leve les peaux de deſſus perche, & on les abat dans le paſſement pour deux minutes de tems, afin de les dégourdir & de leur faire contracter par degrés la chaleur du paſſement. On les leve ſur le couvercle de la cuve, & on les laiſſe égoutter pendant trois ou quatre minutes: pendant ce tems, on remue de nouveau la compoſition, enſuite on y rabat les peaux; on couvre les paſſemens, & l'on y entretient le même degré de chaleur, en y mettant de la compoſition qu'on tient en réſerve: un quart-d'heure après on leve les mêmes cuirs pour la ſeconde fois, & on les laiſſe égoutter un demi-quart d'heure: une demi-heure après la ſeconde levée, on les leve une troiſieme fois, & on les laiſſe égoutter un quart-d'heure: une heure après la troiſieme, on les leve pour la quatrieme fois, & on les laiſſe égoutter un peu plus: une heure après la quatrieme, on les leve une cinquieme fois, & on leur donne demi-heure d'égout: enfin on les leve encore au bout de deux heures une ſixieme fois, & une ſeptieme, après un ſemblable intervalle de tems. Le lendemain on leve les cuirs deux fois, & même trois ou quatre, ſi les cuirs ſont de mauvaiſe qualité, & qu'ils paraiſſent difficiles à faire gonfler. A chaque fois l'on remue le paſſement, pour que la farine d'orge ne reſte pas toute dans le fond, & l'on recouvre exactement la cuve après que les cuirs ont égoutté une demi-heure. Il eſt inutile d'avertir que l'on doit toujours conſerver le degré de chaleur dont nous avons parlé, tel qu'on puiſſe ſeulement tenir la main dans la cuve; & l'on y parviendra au moyen de la chaudiere qui tient ſur le feu la matiere de réſerve. Elle ſert non-ſeulement à échauffer, mais à réparer la matiere qui ſe diſſipe, ou qui eſt abſorbée par les cuirs. Il faut que les cuirs ſoient toujours couverts dans les paſſemens.

Digitized by Google

156. Tous ces relevemens des cuirs ſur la cuve, ſuivis de l'égouttement, font que la compoſition mord & pénetre par-tout également; ſans cela il y aurait des endroits où le cuir brûlerait par la force de la compoſition, & d'autres où il ne prendrait pas nourriture; par exemple, dans les plis qui auraient ſubſiſté trop long-tems dans les mêmes parties du cuir.

Pour abattre les peaux dans le paſsement, deux perſonnes les prennent par les extrêmités, & les étendent ſur chair dans le paſsement, les plongent avec des bâtons, & en font ſortir le vent, afin qu'elles enfoncent mieux.

157. Le paſsement *blanc* produit ordinairement ſon effet au bout de trente heures, plus ou moins; la fermentation acide s'y établit & y produit une dilatation ſenſible. Ces peaux qui étaient minces & molles, acquierent la fermeté & l'épaiſseur que des cuirs doivent avoir. Dès-là on commence à leur donner plus particuliérement le nom de *cuirs*.

Il y aurait du danger à laiſser les cuirs plus long-tems en paſsement; quelquefois même la force de la compoſition les brûle au point que les bordages reſsemblent à du linge pourri.

Les cuirs étant retirés du paſsement, on en conſerve le plus clair, pour ſervir enſuite de principe à un nouveau paſsement, en y ajoutant un complément un peu plus fort que le premier [150]. Les paſsemens blancs une fois en train, ne coûtent à entretenir que la moitié de la premiere dépenſe.

Les cuirs s'égouttent ſur couvercle, juſqu'à ce qu'ils ſoient bien refroidis; on les met alors dans l'eau, où après les avoir laiſsé tremper un moment, on les rince pour en faire ſortir l'humeur glutineuſe que l'orge y a laiſsée, & on les met égoutter.

158. Pendant le tems que les cuirs rincés emploient à s'égoutter, on prépare le paſsement rouge [127, 165], dans lequel on doit auſſi-tôt les faire paſser. Le nom de *paſſement rouge* (125), ou de *rouge* tout court, vient de la couleur que le *regros* ou l'écorce lui communique, comme on appelle *paſſement blanc* (126), ou ſimplement *le blanc*, celui qui eſt formé avec de la farine.

### *Des dangers auxquels ſont expoſés les paſſemens.*

159. On dit ſouvent dans les tanneries que les paſsemens tournent, comme l'on dit dans les papeteries que la colle tourne; dans les offices, que le vin ou le lait eſt tourné La partie caſeuſe & mucilagineuſe abandonne la partie ſéreuſe où elle était en diſsolution, & la liqueur ceſse d'être homogene.

En général on dit qu'un fluide muqueux eſt tourné lorſqu'il ſe décompoſe, de maniere que l'union intime des différentes parties du fluide ceſse d'avoir lieu; les parties ſpiritueuſes ſe dégagent alors des parties huileuſes, la liqueur s'aigrit, & la putréfaction ſuccéderait bientôt. Le vin, qui eſt très-ſpi-

(125) En allem. *Lohfarbe.* (126) En allem. *Schwellfarbe.*

ritueux, ne tourne pas facilement, parce que la partie ſpiritueuſe tient la partie huileuſe en diſſolution, & l'abandonne difficilement.

Les pluies d'orage en été ſont toujours très-ſulfureuſes; on s'en apperçoit à pluſieurs ſignes; voilà pourquoi elles font tourner le lait: mais en mettant un peu d'alkali dans le lait, on l'empêche de tourner, parce qu'on donne à l'acide ſulfureux une ſubſtance qui s'y unit aiſément, & qui l'empêche d'agir ſur le lait. Ainſi il y a apparence qu'on empêcherait auſſi les paſſemens de tourner, en y mettant de la potaſſe. Cela ſerait aiſé à faire, puiſqu'elle ne coûte que dix à douze ſols la livre à Paris.

160. Pour empêcher que le tonnerre ne faſſe tourner les paſſemens blancs, quelques tanneurs ont coutume, dès qu'on eſt menacé d'un orage, d'amaſſer de la ferraille, & de la mettre dans chaque cuve, enveloppée d'une ſerpilliere bien claire, pour empêcher que le fer ne tache les cuirs. Peut-être la force aſtringente du fer conſolide, pour ainſi dire, des parties trop aiſées à ſe diſſoudre; peut-être la matiere électrique ſe portant en plus grande abondance vers les métaux, abandonne le fluide du paſſement; ou, ce qui eſt encore plus probable, le fer s'uniſſant avec l'acide, en ſature l'excès, & arrête le progrès de la fermentation: tout ainſi qu'en jetant de la limaille de fer dans du vinaigre, on émouſſe ſon acide, en formant un ſel martial qui eſt ſtiptique, mais qui n'a preſque pas d'acidité; & qu'avec du plomb on tire des cryſtaux doux & ſucrés, de l'acide le plus cauſtique & le plus concentré. D'autres penſent qu'une livre de ſel, ou une demi-livre de ſel ammoniac, peuvent empêcher le paſſement de tourner: cela arriverait par la même raiſon, l'acide ſulfureux s'uniſſant au ſel ammoniac plutôt qu'aux parties du paſſement. Il y a même apparence que ſi les paſſemens ne tournent pas plus ſouvent, c'eſt parce que la matiere putride des cuirs forme, avec l'acide du paſſement, un ſel ammoniacal; & ce ſel abſorbe la ſurabondance d'acide, qui augmenterait trop la fermentation.

161. Quoi qu'il en ſoit, quand le paſſement eſt manqué une fois, il n'y a plus de remede; il ne faut même plus compter que les cuirs puiſſent devenir enſuite d'une bonne qualité; ils ne peuvent pas s'enfler aſſez pour ſe bien tanner; leurs fibres deviennent molles & lâches; ils ſont ſpongieux, & ne prennent plus la ſtipticité qui ſerait néceſſaire pour un bon tannage. C'eſt pourquoi les chaleurs de l'été ſont dangereuſes dans les *paſſeries*; on craint toujours les mois de juillet, août & ſeptembre, plus que les autres mois de l'année.

Quand les paſſemens gelent, on les laiſſe tranquillement ſous la glace. Dans cet état les cuirs n'avancent point, mais ils ne perdent rien de leur qualité; ſeulement on perd les paſſemens; car après le dégel ils ne ſont propres à rien, il faut les jeter.

Des

*Des cuirs à l'orge qui ſe font en Angleterre.*

162. J'AI vu pluſieurs tanneries à Londres dans *Long-lane*, qui eſt une rue du fauxbourg appellé *Southwark*. Dans la plupart de ces tanneries, on prépare à l'orge les gros cuirs, & l'uſage en eſt déjà très-ancien ; mais les empeignes ſe préparent avec la chaux & la fiente de pigeon, comme étant de moindre conſéquence [39].

LES paſſemens d'orge ſe conduiſent avec de l'eau chaude, & vont beaucoup plus vîte que les nôtres ; car les cuirs parcourent quatre à cinq paſſemens dans l'eſpace de ſix jours, en allant du plus faible au plus fort. Ils ne ſont que vingt-quatre heures dans le dernier, qui eſt un paſſement neuf qu'on a laiſſé aigrir pendant quinze jours.

POUR former un paſſement neuf, on délaye dans de l'eau chaude cinq à ſix boiſſeaux d'orge, meſure de Paris *, pour un paſſement de ſix cuirs. On le laiſſe repoſer juſqu'à ce qu'il ſoit extrêmement aigre ; car pour accélérer la fermentation & le gonflement des cuirs, on attend que l'acide ſoit beaucoup plus développé qu'on ne le fait en France ; le riſque ne dure pas ſi long-tems, mais il eſt peut-être plus conſidérable. Il faut veiller ſur les paſſemens avec beaucoup d'attention. On a vu ci-devant une méthode qui ſe rapproche de celle-ci [129].

*Inconvéniens du cuir à l'orge.*

163. EN 1740, on fut obligé de défendre le cuir à l'orge, à cauſe de la diſette des grains ; en même tems qu'on défendait aux amidonniers & aux braſſeurs de biere, l'uſage du grain dans leurs travaux. Cela ſeul prouve l'avantage qu'il y aurait à éviter totalement l'uſage de l'orge dans la préparation des cuirs. Deux boiſſeaux ou même deux & demi que prend un cuir de vingt-quatre livres, nourriraient un homme pendant un mois dans les pays où l'on met de l'orge dans le pain, comme cela ſe fait même aux environs de Paris, où l'on en met ſouvent un quart. Ils ſerviraient du moins aux beſtiaux, & par conſéquent à l'augmentation de la nutrition des hommes, de la culture des terres, & de la population du genre humain. M. Doublet de Perſan, lorſqu'il était intendant du commerce, fit des efforts conſidérables pour abolir le cuir à l'orge, & y ſubſtituer le cuir à la juſée [190]. C'eſt à quoi l'on dut l'établiſſement de la manufacture de Saint-Germain [223]. On devrait bien ſouhaiter de voir cet uſage plus répandu.

164. LES tanneurs de Provins ſoutinrent un procès, il y a quelques années, contre ceux de Paris, qui voulaient empêcher qu'ils ne fiſſent du cuir à l'orge. Ceux de Provins gagnerent cependant, & furent maintenus dans l'uſage de faire, comme les autres, du cuir à l'orge.

* Voyez ci-deſſus, page 23.

## *Des paſſemens rouges.*

165. Le cuir à l'orge & le cuir de Valachie, au ſortir des paſsemens blancs, ſe mettent dans des paſsemens rouges, où ils commencent à ſe tanner. Voici la maniere dont M. Teyberi préparait ſes paſsemens rouges pour le cuir de Valachie [129].

Pour faire le paſsement rouge, néceſsaire à ſix cuirs, on verſe dans une cuve une corbeille de trente-cinq à quarante livres d'écorce, hachée par morceaux gros comme le doigt; c'eſt ce qu'on appelle *gros* ou *regros* (127), & l'on y abat les cuirs en même tems. Cette opération commence ordinairement le matin; on releve les cuirs à midi, & ſur les ſept heures du ſoir.

166. La premiere fois, on les laiſse égoutter un demi-quart d'heure; la ſeconde fois, un quart d'heure; le ſoir, on y remet trente-ſix livres de gros; & après avoir bien remué le paſsement, on abat les cuirs. Il faut abattre promptement, pour que le gros n'ait pas le tems de ſe précipiter, ce qui nourrirait les cuirs du fond au préjudice des autres. Le ſecond & le troiſieme jour, on releve auſſi trois fois, & on laiſse égoutter les cuirs une demi-heure à chaque fois; le matin ſeulement on ajoute vingt-quatre livres de gros.

Le quatrieme jour, on ne releve que le matin & le ſoir; l'égouttement doit durer trois quarts d'heure chaque fois: on n'ajoute point d'écorce.

Le cinquieme jour, les cuirs ayant été relevés le matin, on les laiſse égoutter trois quarts d'heure; enſuite deux ouvriers remuent le paſsement, l'un de la ſurface au milieu, l'autre juſqu'au fond; & à meſure qu'on rabat les cuirs, on jette quelques poignées d'écorce entre chaque cuir, & un peu ſur celui de deſſus, qui ſera retourné la chair en haut (les autres ont la chair tournée en bas). Les ſix cuirs demandent pour ce dernier paſsement quarante-huit livres de gros.

On laiſse ainſi repoſer les cuirs pendant huit à dix jours, après leſquels on les releve pour la derniere fois; on les rince dans l'eau courante, & ils ſont prêts à mettre en foſſe [53].

167. Le jus ou le clair rouge que l'on retire de ces paſsemens, eſt auſſi bon à conſerver que le clair blanc; il opere mieux qu'un paſsement neuf, & il épargne un tiers de regros; mais il demande à être employé dans la quinzaine après qu'on a retiré les cuirs. Paſsé ce tems, ou tout au plus trois ſemaines, il n'a preſque plus de vertu.

Les paſsemens rouges n'ont pas beſoin d'être couverts comme les paſsemens blancs [142]; mais on les entretient toujours pleins, juſqu'à deux pouces des bords, à la différence des blancs, où il ſuffit que les peaux ſoient tout-à-fait trempées.

(127) En allemand, *grobe Lohe*.

168. Les paſsemens rouges commencent à raffermir les cuirs; ils les diſpoſent par degrés à prendre la nourriture du tan en foſse. Sans leur ſecours, un cuir ſurpris en foſse par une nourriture d'abord trop forte, perdrait le gonflement, ſe racornirait, tirerait du grain, & réſiſterait à l'introduction de la partie aſtringente & deſſicative du tan, dont il doit être pénétré.

*Avantages de la méthode de Valachie.*

169. La méthode des cuirs de Valachie, que nous venons d'expoſer, eſt moins ſuſceptible des inconvéniens du tonnerre, ou autres cauſes qui font tourner les paſsemens ordinaires [159]; premiérement, parce que ceux de la nouvelle méthode durent moins long-tems, ce qui empêche qu'ils ne ſoient expoſés à un ſi grand nombre de viciſſitudes; ſecondement, parce que la fermentation eſt plus forte, & la compoſition plus cuite. Il en eſt de même des paſsemens rouges, parce qu'ils ſont plus forts, conduits par degrés, faits avec du regros; au lieu que le rouge ordinaire des tanneurs ſe fait avec la poudre de tan.

170. Si cependant il arrive que le paſsement ait tourné, alors le cuir prend du vent, de façon qu'il ſurnage, & qu'en le preſsant il ſiffle. On ne ſaurait incommoder ce paſsement; le plus court eſt de jeter la liqueur pour faire place à une autre, dans lequel on met les cuirs, après les avoir bien récoulés [16]; mais le cuir qui a été ainſi ſurpris, ne ſe tanne jamais bien.

*Maniere de débourrer les cuirs de Valachie.*

171. Après quelques expériences qui furent faites à Pau en 1748, par M. Guimard, inſpecteur, envoyé par le conſeil, aidé de M. Ducaſse neveu, pour éprouver la méthode des cuirs de Valachie, annoncée par M. Teybert, il fut reconnu qu'on pouvait épargner les ſolus & les dangers de l'échauffement [131], en mettant les peaux avec le poil dans la compoſition uſée, qui fait tomber le poil ſans riſque; & avec une telle facilité, qu'un ouvrier en débourrerait ſix fois plus que de ceux qui ſeraient échauffés avec du ſel, de la maniere indiquée ci-deſſus.

172. On reconnut auſſi que, lorſqu'après la dépilation ou débourrement on laiſse *rebattre* ou tremper long-tems les peaux, il eſt dangereux que l'eau ne les pique, c'eſt-à-dire, n'y faſse des petits trous qui s'agrandiſsent enſuite dans le paſsement. Il eſt donc néceſsaire, ſuivant ces meſſieurs, d'abréger la durée que Teybert avait marquée [144].

173. En feſant débourrer ainſi les cuirs dans une vieille compoſition ou dans un paſsement mort, on n'eſt point obligé de le raſer, comme nous avions indiqué [147], en ſuppoſant qu'ils n'euſsent été débourrés qu'à l'échauffe.

174. M. Guimard reconnut auſſi que, quand les cuirs ſont prêts à recevoir

le gonflement, il eſt inutile de les faire égoutter ; & qu'à chaque fois qu'on releve les cuirs des paſsemens, on fait très-bien de les égayer dans la riviere : mais il faut qu'on les ait laiſsé refroidir auparavant : car ils ſeraient ſujets à *tirer du grain* (128), c'eſt-à-dire, à ſe froncer & à ſe durcir, s'ils étaient ſurpris par l'eau froide, dans le tems que la chaleur les tient ouverts.

*Paſſemens chauds avec du ſon.*

175. Le même inſpecteur ayant fait des expériences à Dax en 1749, ſur la maniere de faire enfler les cuirs, expoſa dans un mémoire préſenté à M. de Montaran, intendant du commerce, une méthode où il n'employait que du ſon pour faire les paſsemens blancs, & ſupprimait totalement les paſsemens rouges. Voici en quoi conſiſte ſon procédé : nous ne craignons point d'être longs en traitant des objets ſi intéreſsans ; ceux qui auront le courage de faire de nouvelles épreuves, ſeront bien aiſes de connaître en détail celles qui ont été faites.

Deux ou trois jours avant que les cuirs ſoient aſsez trempés, il faut faire un levain avec de la farine de froment ou de ſeigle, à moins qu'on ait du marc de biere. Il ſuffit d'une livre ou cinq quarterons de farine pour chaque cuir. On tiendra ce levain dans une chaleur modérée, juſqu'à ce qu'il faille l'employer.

176. La veille du jour où l'on ſe propoſera de mettre les cuirs en gonflement, on en détachera la crotte & les ordures qui tiennent au poil, on les écharnera, & on les mettra dans l'eau. Le même ſoir, on fera chauffer la quantité d'eau néceſsaire pour les baigner entiérement. Quand cette eau ſera tiede, on l'ôtera de deſsus le feu, on y jetera ſept à huit livres de ſon de froment ou de ſeigle pour chaque cuir ; on les brouillera enſemble ; on couvrira la chaudiere pour y bien concentrer la chaleur, & on la laiſsera fermenter dans cet état juſqu'à ce que le ſon ſoit monté ſur l'eau : ce qui arrivera ordinairement dans la même nuit. Alors on jugera que la fermentation eſt ſuffiſante ; on rincera bien les cuirs, & tout de ſuite ſans les égoutter, on les mettra dans une cuve pour dégourdir avec l'eau & le ſon qui étaient en fermentation dans la chaudiere.

177. Tandis que les cuirs prendront leur premier degré de chaleur dans ce paſſement, on remettra de l'eau dans la chaudiere pour remplacer celle que peuvent boire les cuirs dans leur gonflement, & l'on fera chauffer cette eau juſqu'à ce qu'elle frémiſſe. Quand elle approchera de ce point, on levera les cuirs ſur le paſſement ; & dès que l'eau commencera à frémir, on en prendra peu à peu pour délayer le levain dont il a été parlé ci-devant [175], dans un vaiſſeau ſéparé.

(128) En allem. *Narben bekommen.*

Le levain étant délayé bien clair, on le verſe dans le paſſement d'où l'on a levé les cuirs ; on y ſurvuide auſſi la chaudiere [176], afin de rendre le paſſement un peu plus que tiede ; on y parſeme près d'une livre, pour chaque cuir, de ſel de morue, c'eſt-à-dire, du ſel de rebut ou de la plus mauvaiſe qualité [10], & l'on brouille toute cette compoſition. On replonge les cuirs, & l'on recouvre le paſſement.

178. Comme le paſſement n'a pas beſoin d'être d'abord ſi plein de compoſition, & qu'il ſuffit que les cuirs y plongent, on en retire une certaine quantité, qu'on remet dans la chaudiere, pour profiter de la chaleur du fourneau, & pouvoir réchauffer les cuirs lorſqu'on les relevera ſix heures après.

Si l'on a commencé ce travail le matin, on ſera obligé vers le midi, c'eſt-à-dire, ſix heures après, de relever les cuirs, de réchauffer le paſſement ; & après l'avoir brouillé, pour bien mêler la compoſition, on replongera les cuirs, & l'on recouvrira le paſſement.

La même opération doit ſe recommencer encore le même jour vers les ſept heures du ſoir ; le lendemain & le ſurlendemain, aux mêmes heures, il faut relever, réchauffer, brouiller, & couvrir le paſſement.

179. Il faut être attentif, en relevant les cuirs au ſecond & troiſieme jour, à voir le tems où le poil veut quitter, pour en faire la dépilation [26 & 171]. Après qu'ils ont été débourrés, on leur donne auſſi une légere paſſe ſur chair, pour enlever tout ce qui peut y être reſté d'inutile. On les laiſſe tremper un quart-d'heure dans l'eau froide, & on les remet dans le paſſement, qu'on a ſoin de réchauffer pluſieurs fois & de couvrir exactement, juſqu'à ce que le gonflement ſoit achevé.

180. Il eſt facile de faire gonfler les cuirs en vingt-quatre heures de tems, ſi l'on veut réchauffer la compoſition ſept à huit fois, au point d'y ſouffrir le bras avec peine ; mais il vaut mieux ménager les cuirs, y employer trois jours de tems, & ne réchauffer le paſſement que trois fois le jour graduellement, en allant d'une douce chaleur à une plus forte, & de maniere que le bras puiſſe réſiſter ſans peine au plus haut degré de chaleur.

181. Si l'on entreprend, en ſuivant cette méthode, de grands paſſemens où il y ait beaucoup de cuirs, ils conſerveront plus long-tems leur chaleur ; il ſuffira de réchauffer les paſſemens deux fois le jour. On pourra prolonger l'opération juſqu'à quatre jours, & il ſera poſſible d'épargner une livre de ſon par cuir, c'eſt-à-dire, de n'en employer que ſix livres pour chacun, au lieu de ſept [176].

182. Il y a auſſi une économie à faire ſuccéder de près pluſieurs habillages. Dès que le premier gonflement eſt fini, on met d'autres cuirs dans la même cuve, ſans lui donner le tems de refroidir, & elle ſuffira pour opérer la fermentation de ces nouveaux cuirs juſqu'à poil tombant [171].

Ces ſeconds cuirs ainſi pelés dans un paſſement faible, pourront enſuite ſe finir en un ou deux réchauffages dans un paſſement neuf, & ce paſſement neuf ſuffira peut-être à plamer entiérement de troiſiemes cuirs. On aura ainſi produit trois gonflemens & plamé trois habillages avec deux compoſitions: au reſte, il faut conſulter l'expérience, avant de ſe livrer à de pareilles économies.

183. Les cuirs plamés doivent être bien rincés & laiſſés en eau claire pendant trois heures, plus ou moins, ſuivant qu'il ſera froid ou chaud; on les met enſuite en paſſement rouge [165], ſoit avec de l'eau de vieille écorce, ſoit avec de l'eau pure & de la nouvelle écorce groſſe comme le doigt, qu'on leur donne ſucceſſivement & peu à peu. M. Guimard veut qu'on les releve trois fois dans l'eſpace de trois ou quatre heures, qu'on les laiſſe égoutter un quart-d'heure, & qu'on les rabatte après avoir bien remué le paſſement.

*Paſſemens froids avec le ſon.*

184. Quoique nous ayons détaillé une méthode des paſſemens de ſon, dans laquelle il faut échauffer pluſieurs fois les cuves [175], ce n'eſt pas qu'on ne puiſſe les faire à froid. Alors le gonflement peut durer juſqu'à deux mois; car la chaleur accélere beaucoup la fermentation: mais il y a des perſonnes qui la croient préjudiciable à la bonté des cuirs; peut-être cette crainte eſt-elle mal fondée (129). Après avoir fait un levain avec deux livres de farine de froment ou de ſeigle pour chaque cuir, on le laiſſe fermenter, puis on le délaye très-clair avec de l'eau froide; on y plonge les cuirs en poil. Il ſuffit de les relever deux ou trois fois par ſemaine, en les laiſſant égoutter toute la nuit ſur le paſſement. On continue ainſi juſqu'à ce que le poil paraiſſe prêt à quitter.

185. Les cuirs ayant été pelés, rincés, on leur donne une légere paſſe ſur chair, on les laiſſe égayer deux ou trois heures dans l'eau, & on les remet dans le même paſſement pour achever de ſe gonfler. Si l'on s'appercevait qu'un premier paſſement ne fût pas ſuffiſant, il en faudrait faire un ſecond pour achever le gonflement; mais lorſqu'on a eu un premier paſſement mort pour faire peler les cuirs, un ſeul paſſement neuf ſuffit pour les faire plamer parfaitement; ils ſont déjà préparés par le paſſement mort qui a ſervi à débourrer. Les paſſemens de ſon à froid n'ont pas beſoin d'être couverts, comme nous l'avons recommandé en parlant des paſſemens chauds [178]. Ils peuvent être commodes dans de petites tanneries de province, où l'on n'a pas à ſouhait des chaudieres & des fourneaux.

186. Ainsi M. Guimard trouve que l'on peut faire avec huit livres de ſon

(129) Il ne faut pas douter que cette crainte ne ſoit mal fondée. Peut-être ne vient-elle que de ce que les paſſemens chauds coûtent plus de peine & de dépenſe que les froids.

pour chaque cuir, ce que les tanneurs à l'orge ne font qu'avec cent livres d'orge [118], & ce qui exige trente-ſix livres de farine en Valachie [138]. On éviterait par cette méthode la ſalaiſon des poils, l'échauffement des cuirs [131], & la dépenſe du bois.

*Cuir au ſeigle, façon de Tranſilvanie.*

187. LA Tranſilvanie eſt une province voiſine de la Turquie & de l'Allemagne, peu éloignée par conſéquent de la Valachie, & où l'on travaille les cuirs d'une maniere aſſez ſemblable à celle que nous avons décrite [129]. La différence conſiſte principalement à employer pour chaque cuir dix-huit livres de ſeigle moulu, au lieu de vingt livres d'orge que nous avons dit être néceſſaires dans le cuir de Valachie [140]. De ces dix-huit livres de ſeigle, on en met dix en premiere compoſition, & huit en complément [150].

Le marc du ſeigle pouvant conſerver plus long-tems ſa force & ſa qualité que celui de l'orge, on n'eſt point obligé de le jeter, comme nous avons dit qu'on jetoit le marc de l'orge; mais on conſerve le ſeigle, même après avoir décanté la liqueur aigre de la premiere compoſition, pour conſerver ce clair qui doit faire le paſſement.

188. PLUSIEURS cordonniers ont cru reconnaître que le cuir au ſeigle, appellé *cuir de Tranſilvanie*, était meilleur que le cuir de Valachie [129]. Peut-être en effet l'orge étant plus farineuſe, fermente autrement que le ſeigle, & fournit des parties moins fermes & moins ſolides au cuir; par la même raiſon qu'on préfere encore dans certains cas le cuir de Liege, qui n'a fermenté qu'avec de l'eau d'écorce, parce que la fermentation en eſt plus dure, pour ainſi dire, ou moins onctueuſe, moins laxative, que celle du ſeigle & de l'orge moulus [240].

189. DANS les mémoires dreſsés en 1708 par M. des Billettes, je trouve que l'uſage du ſeigle était déjà connu en France. Voici ce qu'il en dit. Les peaux étant pelées, on les met pour vingt-quatre heures dans la riviere, enſuite dans une eau à tan qui ne ſoit pas trop forte, pendant deux heures, les retirant dehors, & les recouchant fort ſouvent. De là on les remet encore dans une autre matiere, dont voici la préparation. On prend un ſeptier * de ſeigle moulu, & on verſe deſſus de l'eau chaude, remuant bien le tout enſemble juſqu'à ce que cela devienne épais, comme ſi c'étoit pour faire du pain. On couvre cette pâte, & on la laiſſe travailler ou fermenter comme du levain: lorſque par-deſſus elle ſe trouvera un peu blanche & comme moiſie, on y verſera encore de l'eau froide pour y pouvoir tremper juſqu'à dix ou douze peaux. Alors il faut y faire coucher ces peaux pendant trois jours; & quand elles ſont bien enflées, on les couche dans une eau à tanner avec quantité de

* Le ſeptier de Paris eſt de 12 boiſſeaux; le boiſſeau 661 $\frac{7}{10}$ pouces cubes.

tan entre chacune ; & il faut les changer d'eau deux ou trois fois dans un eſpace d'environ huit mois, qui eſt à-peu-près le tems qu'elles ſe trouveront bien tannées. Ce détail n'eût pas été ſuffiſant pour mettre les tanneurs en état d'opérer avec confiance & avec ſûreté ; c'eſt pourquoi j'ai été obligé de rapporter les procédés ci-deſſus, qui ſont plus détaillés ; mais ce que je viens de dire ſuffit pour faire voir que la méthode qu'on nous a célébrée ſous le nom *de Valachie*, étoit françoiſe il y a plus de cinquante ans.

## *DES CUIRS A LA JUSÉE.*

190. L'EFFET que nous avons vu être produit par l'eau de chaux, ou par les eaux aigres d'orge, ou de ſeigle, pourrait être produit de pluſieurs autres manieres, & on en a ſans doute eſſayé pluſieurs en différens lieux (130) : celle qui parait être la plus accréditée & la moins coûteuſe, conſiſte à faire aigrir des eaux d'écorce. On appelle *cuirs à la juſée*, ceux qui ont été préparés par cette méthode. C'eſt du pays de Liege que les tanneurs Français l'ont appriſe (c'eſt pourquoi l'on dit auſſi *cuirs de Liege*). Elle ſe pratique actuellement dans pluſieurs endroits du royaume, & elle y réuſſit parfaitement. La manufacture de Saint-Germain doit à cette méthode le grand ſuccès qu'elle a eu, & l'eſtime dont elle jouit encore actuellement [248 *& ſuiv.*]

On appelle ſouvent les cuirs de Liege, *cuirs à la giſey*. Mais c'eſt un terme trop évidemment corrompu, pour qu'on ne doive pas le rectifier. Ce mot vient de *jus*, parce que c'eſt en effet avec du jus d'écorce qu'on le prépare. On doit donc écrire *juſée*, & non *giſée* ni *giſey*. Au reſte, je ne connais encore aucun auteur dont on puiſſe citer l'autorité pour fixer l'incertitude qu'il y a ſur l'orthographe de ce mot, & je ne vois aucun uſage aſſez authentique pour m'empêcher de remonter à l'étymologie (131). Il me parait même probable que, comme un grand nombre des ouvriers qu'on a employés à ce travail ſe ſont trouvés Suiſſes ou Allemands, la prononciation du mot *juſée* a été changée par leur accent en celle de *giſée* : nouvelle raiſon pour préférer le terme originaire & naturel de *juſée*.

### *Maniere de faire quitter le poil.*

191. POUR dépiler ou faire quitter le poil dans les cuirs à la juſée, on met les cuirs à l'échauffe, afin de les faire fermenter légérement par une douce

(130) On prépare en pluſieurs endroits de très-excellent cuir, ſans prodiguer d'une façon ſi condamnable, le froment, le ſeigle & l'orge. Les fameux cuirs de Suede, dont on fait non ſeulement des bottes, mais des culottes & des redingottes capables de réſiſter aux plus fortes pluies, des chapeaux de voyage & d'autres pieces ; ces cuirs admirables ſe font ſans employer aucune eſpece de grain.

(131) Je ne doute pas que l'étymologie de l'auteur ne ſoit la ſeule véritable ; mais c'eſt au fond ce qu'il importe le moins de ſavoir.

chaleur.

chaleur. On s'y prend pour cela de pluſieurs manieres, ſuivant les différens lieux où ils ſe font.

On entaſſe les cuirs à terre les uns ſur les autres, ou de leur long, ou à double; on les change chaque jour de plis & de côté, & l'on attend ainſi qu'une douce fermentation en déracine le poil, & attendriſſe l'épiderme.

192. D'autres accélerent cette putréfaction, en mettant les cuirs ſur des perches, dans une étuve bien fermée, qu'on échauffe avec un feu de tannée, qui ne produit que de la fumée & de la chaleur, ſans flamme & ſans danger.

Enfin il y a des tanneurs qui mettent les cuirs dans du fumier bien chaud; ce fumier produit l'effet d'une étuve, & donne aux cuirs le degré de chaleur néceſſaire pour la fermentation. Ce moyen paraîtra peut-être trop diſpendieux & trop embarraſſant; il eſt cependant vrai que ce fumier pouvant ſervir enſuite à ſa premiere deſtination, qui eſt celle de l'agriculture, & ne perdant que très-peu de ſa qualité par l'uſage que le tanneur en ferait, il ſerait très-poſſible de l'employer ſans dépenſer beaucoup.

193. On a vu dans la deſcription du cuir à l'orge, qu'on pouvait faire tomber le poil au moyen d'un paſſement mort ou faible [171]. Je crois qu'il y aurait de l'avantage à faire la même choſe pour le cuir à la juſée, en employant les paſſemens de tannée, dont on trouvera la deſcription ci-après [207], lorſqu'ils ſont preſque uſés.

194. Les cuirs en poil que l'on tire de l'Amérique, de Buénos-Aires ou des isles, & qu'on a fait ſécher à l'ardeur du ſoleil, ont toujours paru très-difficiles à débourrer par l'échauffement, de quelque maniere qu'on s'y prît; & il en réſultait un déchet conſidérable dans la matiere, lorſqu'on voulait pouſſer la fermentation aſſez loin pour rendre le débourrement facile.

Pour obvier à ces inconvéniens, meſſieurs Duclos, entrepreneurs de la tannerie royale de Lectoure, eſſayerent de raſer les cuirs ſecs des isles, au lieu de les débourrer par l'échauffement.

Cette méthode eſt également avantageuſe, en l'appliquant aux cuirs frais & ſalés, comme aux cuirs ſecs; on y gagne de toute maniere; on évite les riſques de la fermentation, dont il eſt toujours difficile de ſaiſir exactement le degré. On épargne le ſel, les embarras de l'échauffement, la main-d'œuvre, & l'on abrege le travail. Car un ouvrier peut raſer dix à douze cuirs par jour, tandis qu'il n'en débourrerait que cinq à ſix par la méthode ordinaire [26 & 27].

### *Du gonflement des cuirs à la juſée.*

195. Après qu'on a débourré les cuirs, on les met dans les cuves, où ils doivent s'enfler pour être diſpoſés au tannage. Le gonflement des cuirs à la juſée ou façon de Namur & de Liege, s'opere par le moyen des eaux de vieille

écorce ou des jus de tannée, qui contiennent le reſte de la ſubſtance de l'écorce, après qu'elle a ſervi à tanner des cuirs en ſeconde & troiſieme poudre [85]. Ce gonflement n'exige point de feu; on aſsure même que la chaleur lui eſt contraire [229].

196. Ce jus de tannée ne doit point tenir du *ſtiptique*, c'eſt-à-dire, de ce goût âpre & aſtringent, qui reſserre & durcit les cuirs en foſse, & qu'on apperçoit très-ſenſiblement dans l'écorce nouvelle. Lorſque l'écorce a ſéjourné avec des cuirs en foſse, elle eſt diſpoſée à fermenter & à s'aigrir, comme font en général preſque toutes les plantes & les ſubſtances animales. La qualité ſtiptique ceſse dès-lors, & fait place à l'acidité, qui irait toujours en augmentant, ſi l'on n'en retirait les cuirs au bout de quelques mois.

197. L'écorce, tant qu'elle eſt dans ſon état naturel d'aſtringent, ſerre, comprime & réunit les parties du cuir; mais dès qu'elle tourne à l'aigre, elle produit un effet contraire: elle dilate, relâche, gonfle, ſouleve les parties du tiſsu par le mouvement inteſtin qu'elle y produit, ſemblable à celui du pain qui leve, & du vin qui bouillonne, lorſqu'on les expoſe à une pareille fermentation.

198. Le cuir de Liege ne s'accommode pas de toutes les ſaiſons & de toutes les eaux; il réuſſit mal en été; il exige des eaux pures & vives; celles qui ſortent immédiatement des rochers y ſont très-propres; l'eau de pluie n'y eſt pas bonne.

Enfin, ceux même qui regardent le cuir de Liege comme le meilleur de tous les cuirs (132), conviennent qu'il eſt le plus difficile à fabriquer; il demande beaucoup de ſoin, d'intelligence & de capacité. Mais il en eſt de même de beaucoup d'autres arts, leur difficulté n'empêche pas le ſuccès, l'habitude ſurmonte tous les obſtacles.

199. Pour préparer le jus de tannée, on ramaſse la vieille écorce dans laquelle ont ſéjourné les cuirs en ſeconde ou troiſieme poudre (la troiſieme eſt préférable). On puiſe auſſi le liquide qu'elle contient; on dépoſe le tout dans une foſse vuide ou dans un autre grand vaiſseau.

La foſse dans laquelle on dépoſe cette vieille écorce, doit contenir un puiſard ou eſpece de cheminée, comme on le voit en G dans la planche II, pour épurer l'eau. Ce puiſard eſt fait avec un encaiſsement de planches clouées entr'elles, & endoſsées contre les parois de la foſse. La tannée qui eſt dans la foſse F, n'entre point dans le puiſard G, mais ſeulement l'eau qui s'en ſépare, & l'on eſt à portée de la puiſer librement avec un ſeau, pour la faire ſervir aux cuirs.

(132) Le cuir de Liege ne peut être le meilleur de tous les cuirs que parce qu'il eſt mieux travaillé que tous les autres. C'eſt la fabrication qui fait principalement la bonté de cette marchandiſe.

ON foule aux pieds cette écorce, on l'abreuve d'eau claire ou d'autre eau de tannée, juſqu'à ce qu'elle ſoit abondamment ſubmergée. On tranſvaſe deux ou trois fois par ſemaine le jus qui s'amaſſe dans le puiſard G, pour le verſer ſur la même tannée en F, afin que par des filtrations réitérées, le jus devienne de plus en plus fort, & ſe nourriſſe de toute la ſubſtance de la tannée.

SANS avoir la peine de faire un puiſard dans une foſſe, on pourrait ſe contenter de creuſer une eſpece de puits dans la tannée, au fond duquel on puiſerait l'eau claire qui s'en eſt exprimée, & filtrer enſuite cette eau dans un panier d'oſier, pour l'avoir pure; mais le puiſard eſt encore plus commode.

200. POUR faire le jus ou l'eau de tan, on emploie du côté de Sedan des cuves qui peuvent contenir quinze poinçons ou muids d'eau, meſure de Bourgogne *, non compris l'écorce. On y jette du tan moulu gros, & tiré de la foſſe à la ſeconde ou troiſieme écorce. L'eau reſte avec l'écorce pendant ſix mois, quelquefois huit, & il lui faut ce tems-là pour acquérir l'acidité ou l'aigreur convenable pour faire lever les cuirs.

LORSQUE cette eau approche du degré d'acidité où elle peut parvenir ſans être remuée, on leve de l'écorce vers une des parois de la cuve, & l'on y fait comme un puits d'un pied de diametre, qui aille juſqu'au fond de la cuve. On paſſe une pompe dans ce trou, pour en tirer l'eau qui s'eſt amaſſée au fond de la cuve, ou bien on ſe ſert du puiſard [199]; on fait repaſſer cette eau ſur l'écorce, juſqu'à ce qu'elle ſoit vive & bonne. Si l'on s'apperçoit qu'au bout de deux heures elle le ſoit aſſez, on ceſſe ce travail, & on retire toute l'eau pour en faire la *paſſerie* ou le *paſſement*. On dit que l'eau eſt *vive* lorſqu'elle eſt rouge, claire, & acide, comme du beau vinaigre. Lorſqu'il ſe trouve deux cuves d'eau de tan, dont l'une eſt plus forte & plus acide que l'autre, on les mêle enſemble, & on les met par-là au même degré.

LORSQU'ON a vuidé l'eau des cuves, on ne perd pas tout-à-fait le tan qui y eſt reſté; on y remet de l'eau, qu'on laiſſe ſéjourner pendant trois ou quatre jours, & qui après ce tems-là a aſſez de qualité pour entrer dans les paſſeries. On répete trois ou quatre fois cette opération, en obſervant par degrés de laiſſer l'eau plus long-tems dans cette écorce, pour lui faire jeter toute ſa force, ſa qualité, & ſon acide. Ces différentes eaux ſe mêlent avec la premiere dont nous avons parlé, & qui avait reſté ſix ou huit mois ſur le tan. Plus on emploie de cuves, plus on a de facilité à faire ces opérations & ces mêlanges.

201. PENDANT que l'on prépare le jus de tannée, qui doit ſervir à faire enfler les cuirs, on fait tremper ceux-ci s'ils ſont ſecs; on les cramine, tout comme pour les habiller à la chaux [16]; il faut ſeulement obſerver, la derniere fois qu'on les tire de l'eau pour la juſée, de les mettre égoutter ſur des

* Le muid de Bourgogne contient 11520 pouces, & celui de Paris 14400; ainſi le muid de Bourgogne eſt quatre cinquiemes de celui de Paris.

perches, pour qu'ils jettent leur eau avant que d'aller à l'échauffe.

Si ce ſont des cuirs verds [13], la juſée ne demande pas qu'ils aient ainſi trempé; mais tandis qu'ils ſont frais, on leur jette quelques grains de ſel du côté de la chair, pour qu'ils s'échauffent plus également & avec moins de danger. On les plie alors pour les mettre en échauffe; la fermentation les attendrit & diſpoſe le poil à quitter [132]. Les cuirs d'Irlande n'ont pas beſoin dans l'échauffe d'être autant ſalés que les autres, parce qu'ils l'ont été dans le pays.

202. Lorsqu'ils ont été débourrés, rincés, écharnés, de la même façon que les cuirs à la chaux, on les met tremper dans de l'eau la plus fraîche & la plus claire, pendant deux jours en été, quatre ou cinq jours en hiver, en obſervant chaque jour de les mettre égoutter pendant trois heures, & de les changer d'eau. On voit quelquefois ces cuirs commencer à s'ouvrir, & ſe diſpoſer au gonflement; c'eſt alors qu'on les met en paſſement, c'eſt-à-dire, dans du jus de tannée, pour favoriſer & augmenter ce gonflement. Du côté de Sedan l'on emploie huit paſſemens en été, douze en hiver, & on les augmente par gradation. Voici la diſtribution que M. Guimard avait vu pratiquer, & qu'il a rapportée, comme étant juſtifiée par l'expérience. On verra ci-après celle de la manufacture de Saint-Germain [223].

203. Si c'eſt en été que l'on travaille, on commence par mettre les cuirs dans de l'eau de riviere, où il y a ſeulement une huitieme partie de jus de tannée, pris dans le puiſard dont nous avons parlé [199], les autres ſept huitiemes étant de l'eau ordinaire.

Le ſecond paſſement ſera de deux huitiemes de jus ſur ſix huitiemes d'eau de riviere ou de ſource; le troiſieme, de trois huitiemes de jus ſur cinq huitiemes d'eau; le quatrieme, de quatre huitiemes de jus ſur quatre huitiemes d'eau, c'eſt-à-dire, autant de l'un que de l'autre; le cinquieme, de cinq huitiemes de jus ſur trois huitiemes d'eau; le ſixieme, de ſix huitiemes de jus ſur deux huitiemes d'eau, c'eſt-à-dire, un quart; le ſeptieme, de ſept huitiemes de jus ſur un huitieme d'eau; le huitieme & dernier, de jus tout pur.

Les paſſemens du printems & de l'automne devant être au nombre de dix, on commence par ne mettre qu'un dixieme de jus ſur neuf dixiemes d'eau dans le premier paſſement; on met deux dixiemes de jus dans le ſuivant, & toujours de ſuite, en augmentant le jus & diminuant l'eau juſqu'au dixieme paſſement, qui n'eſt fait qu'avec du jus de tannée tout pur.

204. En hiver les paſſemens devant être au nombre de douze, on commence par mettre un douzieme ſeulement de jus ſur onze douziemes d'eau commune dans le premier paſſement. Pour le ſuivant, on met deux douziemes de jus, & dix douziemes d'eau. Le troiſieme eſt formé de trois douziemes de jus, c'eſt-à-dire, un quart, avec trois quarts d'eau; & ainſi de ſuite, en

augmentant graduellement d'un douzieme juſqu'au douzieme & dernier paſſement, qui ſera de jus tout pur.

205. La conduite des paſſemens conſiſte à relever les cuirs matin & ſoir, pour les laiſſer égoutter pendant deux heures, après quoi on les abat dans le paſſement, & on les change chaque jour de paſſement, juſqu'au quatrieme paſſement en été, & juſqu'au ſixieme en hiver, c'eſt-à-dire, pendant la premiere moitié des paſſemens que l'on a à donner.

Depuis ce quatrieme paſſement en été, ou le ſixieme en hiver, on ne releve les cuirs, pour les faire égoutter, qu'une fois par jour, juſqu'à l'avant-dernier paſſement.

206. Lorsque les cuirs ſont arrivés au pénultieme paſſement, c'eſt-à-dire, au ſeprieme en été, au onzieme en hiver, on ne les releve qu'au bout d'un jour & demi. Et après les avoir laiſſé égoutter pendant deux ou trois heures, on les rabat; mais on y ajoute pour chaque cuir une poignée d'écorce neuve, groſſiérement moulue, qu'on jette entre chaque cuir & celui qui eſt au-deſſus.

Les cuirs étant enfin au dernier paſſement, y reſtent trois ou quatre jours; & après s'être égouttés trois ou quatre heures, on les abat dans un autre paſſement extraordinaire, compoſé du plus fort jus tout pur, avec trois poignées de nouvelle écorce ſur chaque cuir. Ils reſtent alors pendant ſix ou huit jours dans ce nouveau paſſement. Au bout de ce tems, ils ſont en état d'être couchés en foſſe, tout comme les cuirs à la chaux [82.]

207. A meſure qu'on recommence à faire paſſer de nouveaux cuirs, la cuve qui était auparavant la premiere ſe vuide, ne pouvant plus ſervir, & la ſeconde devient la premiere ou la plus faible. La cuve que l'on vuide, eſt celle où l'on forme enſuite un nouveau paſſement avec la meilleure eau de tan qui n'a point encore ſervi, & ſe trouve par ce moyen la dixieme & la plus forte de toutes les cuves.

De là il réſulte que l'eau d'une cuve eſt renouvellée, après avoir ſervi à la préparation de ſoixante & douze cuirs, mais ſeulement pour une douzieme partie de la préparation totale de chacun.

208. Quoique nous ayons dit que les cuirs ſe gonflaient dans l'eſpace de douze jours [204], ce terme n'eſt pas toujours fixe, & n'a guere lieu que dans les mois tempérés de mai, juin & juillet, comme on peut en juger par ce qui a été dit à l'occaſion de la fermentation en général. Il faut quelquefois le double de ce tems-là. On laiſſera pour lors des cuirs dans chaque paſſement pendant quarante-huit heures. Dans les tems froids, les eaux ne s'uſent pas ſi vite, la fermentation eſt plus lente, l'acidité ſe communique plus difficilement. Lorſqu'il fait extrêmement chaud, ces eaux s'affaibliſſent, les cuirs gonflent difficilement; & ſont trop mous: ce qui exige quelquefois de les laiſſer deux jours dans chaque cuve.

209. Le tanneur eſt obligé d'avoir plus de cuves qu'il n'en veut employer, parce qu'il s'en trouve ſouvent qui ne produiſent pas l'effet qu'on en devait attendre, qui s'aigriſſent trop peu ou trop vite ; enfin il y en a qui *tournent*. On a vu la ſignification de ce mot à l'occaſion du cuir à l'orge, avec la maniere d'empêcher les paſſemens de tourner [159]. On verra bientôt que la chaleur du ſoleil ſuffirait pour les corrompre [235].

210. Nous avons ſuppoſé que, pour commencer une paſſerie, on employait de l'écorce qui avait déjà ſervi dans la foſſe où l'on tanne les cuirs. Mais ſi l'on en manquait, ſoit dans l'établiſſement d'une nouvelle tannerie, ſoit dans quelqu'autre circonſtance, il y a pluſieurs moyens d'y ſuppléer.

On peut commencer par des paſſemens d'orge, de la maniere qui a été expliquée [118]. Les cuirs à l'orge ayant été couchés en foſſe, on aura l'année d'après de la vieille écorce propre à faire les paſſeries de tan. On ne doit jamais y employer celle qui aurait tanné des cuirs à la chaux : mais comme pour faire ces paſſeries, il ne s'agit que de faire aigrir de l'eau d'écorce, c'eſt-à-dire, de lui ôter d'abord l'amertume & la force aſtringente qui lui eſt naturelle, pour la faire paſſer dans un état de fermentation, on peut s'y prendre auſſi de la maniere ſuivante, & ſe paſſer totalement de grain.

211. Ayant rempli les cuves d'écorce groſſiérement moulue, on y verſe de l'eau ; qui y ſéjourne pendant ſept à huit jours : cette eau ayant été ſouſtirée, on y en verſe d'autre que l'on retire également au bout de la huitaine, & l'on recommence ainſi autant de fois qu'il eſt néceſſaire pour que l'eau ait pris toute l'âcreté & l'amertume de la nouvelle écorce. Alors cette écorce eſt dans l'état où elle ſe ſerait trouvée au ſortir de la foſſe, après avoir tanné des cuirs. Il ne ſera donc plus queſtion que de remplir la cuve de nouvelle eau, & de l'y laiſſer pendant huit ou dix mois, pour qu'elle ait le tems de fermenter aſſez pour l'uſage de la juſée [200].

De même qu'on a vu pour les paſſemens d'orge une très-grande variété dans les méthodes, on peut diverſifier auſſi le procédé de la juſée. Il y a des pays où l'on opere tout le gonflement néceſſaire avec cinq paſſemens, & où l'on n'emploie que trois cuves. Le premier paſſement eſt appellé le *mort*, parce qu'il eſt ſans force, n'étant compoſé que d'eau pure ſur quatre corbeilles pleines de tannée, c'eſt-à-dire, de la vieille écorce que nous avons dit être deſtinée à faire le jus aigre dont on aura beſoin dans les autres paſſemens.

Ce paſſement mort ne ſe fait qu'au moment où l'on veut s'en ſervir, c'eſt-dire, quand les peaux ſont ſuffiſamment rebattues & ramollies. On les rince fortement de la queue à la tête, & de la tête à la queue. Puis, ſans les faire égoutter, on les rabat dans le mort trois fois le jour, le matin, à midi, & le ſoir. On ne les laiſſe égoutter qu'un demi-quart d'heure à chaque fois.

213. Le lendemain on jette le mort, & l'on rabat auſſi les cuirs trois

fois, le matin, à midi & le ſoir, dans le paſſement faible. On a ſoin de préparer le *faible* quatre à cinq jours auparavant, avec les trois quarts d'eau & un quart de jus ſur ſix corbeilles de tannée. Les trois égouttemens ne durent qu'un quart d'heure chacun, & le faible n'ayant preſque aucune vertu, on le jette, auſſi-bien que le mort, après qu'il a ſervi pendant la journée.

La troiſieme fois que les cuirs ſont égouttés du faible, on les fait paſſer en *fort*; on rabat trois fois le jour dans le paſſement fort; on laiſſe égoutter une demi-heure chaque fois, & cela pendant deux jours.

Le *fort* eſt un troiſieme paſſement compoſé auſſi deux ou trois jours auparavant, avec moitié eau & moitié jus, & ſix corbeilles de la tannée dont nous avons parlé [200].

214. Au bout de deux jours, le fort étant épuiſé, il faut tranſporter les cuirs en *plus fort*; c'eſt le quatrieme paſſement qui ſe compoſe avec le clair du fort, c'eſt-à-dire, du précédent, & avec l'aigre du puiſard, c'eſt-à-dire, ce jus qui a été pluſieurs fois filtré ſur la tannée. On ne mêle point de tannée dans ce quatrieme paſſement.

On rabat les cuirs dans le *plus fort* pendant cinq jours de ſuite, & à chaque fois on les laiſſe égoutter une demi-heure, & on remue le paſſement. Le premier jour, on rabat le matin, en y ajoutant une corbeille de trente ſix livres de gros pour ſix cuirs; à midi & le ſoir, on n'y en met point. Le ſecond & le troiſieme jour, on rabat encore trois fois, & l'on ajoute le matin ſeulement vingt livres de gros. Le quatrieme jour, on rabat deux fois ſeulement, & le matin on ajoute auſſi vingt livres d'écorce. Le cinquieme jour, après avoir relevé les cuirs, les avoir laiſſé égoutter une demi-heure, & brouillé le paſſement, on jetera quelques poignées d'écorce entre les cuirs, & ſur le dernier, juſqu'à la concurrence de quarante livres de groſſe écorce, & on laiſſera repoſer les cuirs en plus fort huit à neuf jours, ſans y toucher.

215. Après que les cuirs ont repoſé dans le *plus fort*, ils ſont mis dans le cinquieme & dernier paſſement, appellé *très-fort*, parce qu'il eſt compoſé de *tout aigre*, c'eſt-à-dire, de ce jus tout pur, qu'on retire de la foſſe par le puiſard [199].

On ne fait ce dernier paſſement que lorſqu'on veut l'employer; on y ajoute pendant trois jours vingt-une livres de gros tous les matins, en abattant les cuirs; le ſoir on les abat auſſi, mais ſans addition.

Après avoir laiſſé les cuirs pendant trois jours dans le *très-fort*, on les releve, & on les abat le quatrieme jour; mais auparavant on les laiſſe égoutter pendant trois quarts d'heure. Deux ouvriers brouillent alors le paſſement, l'un, de la ſurface juſqu'au milieu; & l'autre, depuis le milieu juſqu'au fond; & pendant qu'ils rabattent, un troiſieme vient jeter de la

tannée entre les cuirs, environ quarante-huit livres de gros. On laiſse alors les cuirs en *très-fort*, ſans y toucher pendant huit jours; c'eſt leur dernier repos en paſſement.

216. Ceux qui craignent que la fermentation du cuir de Liege ne ſoit interrompue ou troublée par l'addition de l'eau crue dans les premiers paſſemens, recourent à un autre expédient pour s'en paſſer. On n'abreuve d'abord la tannée [199] que juſqu'à ſuffiſance, c'eſt-à-dire, de maniere que l'eau ne la ſurnage pas. Au bout de quatre jours de filtration dans le puiſard, on en ôte tout le jus ou l'aigre, & on le réſerve pour le *très-fort* ou cinquieme & dernier paſſement. On abreuve de nouveau la tannée pendant l'eſpace de trois jours; & après cette ſeconde filtration, on a un ſecond jus, qui ſert au quatrieme paſſement, que nous avons appellé *plus fort*. En réitérant cette opération de ſuite pendant pluſieurs jours, on a, à chaque nouvelle filtration, un nouveau jus plus affaibli, & qui ſert aux paſſemens inférieurs, que nous avons appellés le *mort*, le *faible* & le *fort*.

217. Au reſte, ces précautions ne ſont néceſſaires que pour mettre des paſſemens en train, lorſqu'on eſt obligé de commencer *ab ovo*. Mais quand on a déjà paſſé des cuirs, chaque paſſement ſe trouve avoir perdu à-peu-près un cinquieme de ſa force, & ſert à former le paſſement qui le précede pour d'autres cuirs. Ainſi le paſſement qui a ſervi de faible, ſera enſuite employé comme le mort; le fort deviendra un paſſement faible; le plus fort ne ſera que le fort; celui qui vient de ſervir comme très-fort, ſervira la prochaine fois de plus fort, & l'on ne ſera obligé à chaque fois de faire à neuf que le très-fort, qui eſt toujours du plus aigre ou du jus tout pur, tiré de la foſſe par le puiſard [199].

218. Lorsqu'on rabat les cuirs dans les paſſemens, il eſt bon d'obſerver que la chair ſoit toujours en deſſus, afin que la fleur, qui eſt la ſurface la plus intéreſſante du cuir, ſoit la mieux garantie des accidens; & il faut ſurtout que le dernier cuir ait la chair tournée en deſſus, pour ſervir de couverture aux autres cuirs qui ſont deſſous.

*Remarques ſur les paſſemens du cuir à la juſée, ou du cuir de Liege.*

219. Il eſt très-bon que les paſſemens ſoient enterrés & glaiſés comme les foſſes, afin qu'ils ne ſoient point expoſés aux viciſſitudes de l'air: ils ſe conſerveront mieux, & les ouvriers y travailleront avec plus de facilité. C'eſt ce qu'on a pratiqué dans la manufacture de Saint Germain.

On eſt auſſi dans l'uſage de retirer les cuirs après quelques jours de paſſement, pour les examiner & les repaſſer du côté de la chair, & on les raſe de fleur avec un troiſieme couteau très-tranchant, pour achever d'ôter ce qui peut y reſter de bourre. Alors on les remet dans l'eau pour les rafraîchir, & de là dans

dans les autres paſsemens, pour y achever de prendre l'épaiſseur convenable.

220. On connait à la fleur ſi un cuir de Liege eſt bien paſsé, & s'il peut être couché en foſse. Il faut que la fleur ſoit blanchâtre ou couleur de cendre. Tant qu'elle eſt jaunâtre, c'eſt une preuve que le cuir a encore beſoin des paſsemens. Dans ce cas, on doit faire encore un ou deux paſsemens de plus en plus forts, en obſervant les repos dont les cuirs peuvent avoir beſoin.

221. La même force de paſsement ne ſuffit pas pour faire enfler toute ſorte de cuirs. Celui d'un bœuf de quatre ans eſt moins dur que celui d'un vieux bœuf, qui a été endurci par l'âge & le travail. Les tanneurs qui mettent enſemble & dans un même paſsement tous les cuirs qu'ils achetent indiſtinctement, ſont donc expoſés à en avoir pluſieurs qui ne ſeront pas bien tannés, parce qu'ils n'auront pas aſsez enflé dans les paſseries. Le travail de la foſse ne ſaurait ſuppléer à celui des paſsemens. Ce ſerait inutilement que des cuirs reſteraient long-tems en foſse, s'ils n'avaient pas été aſsez long-tems dans le paſſement, pour s'ouvrir & ſe préparer à recevoir le tan. Une ſurface dure & compacte s'oppoſerait alors à l'action de cette écorce. Ainſi l'on doit préparer par un paſsement continué auſſi long-tems qu'il eſt neceſsaire, les cuirs que l'on ſe propoſe de laiſser long-tems en foſse, pour leur donner une qualité ſupérieure.

222. Si l'on avait un moyen de faire enfler les gros cuirs de vieux bœufs auſſi parfaitement que ceux des jeunes bœufs, on ferait ſûr alors, qu'en paiſsant ces vieux cuirs en foſse plus long-tems que les autres, on leur donnerait auſſi à proportion une qualité ſupérieure. Mais c'eſt ici un des plus grands inconvéniens de la tannerie. Les cuirs les plus forts ſont ceux qui s'enflent le plus difficilement, & par conſéquent les moins bons, à proportion de ce qu'ils devraient être. Nous ferons dans la ſuite quelques remarques ſur la nature & les qualités du cuir à la juſée [237].

*Autre méthode pour gouverner les paſſemens du cuir à la juſée.*

223. La diſtribution & le nombre des paſsemens de la juſée étant aſsez variables & aſsez arbitraires, je ne dois pas m'arrêter aux détails que je viens d'en donner. La maniere dont on l'emploie à Saint-Germain eſt aſsez ſimple, juſtifiée déjà par une aſsez longue expérience. Je crois qu'il ſera utile de la rapporter ici. Le lecteur qui voudra profiter de ma deſcription pour faire des expériences utiles, jugera des différences de ces deux pratiques. On emploie communément douze paſſemens, dont les deux derniers ſont des paſſemens *neufs*. Les dix premiers ſont des paſſemens *courans*, qui ont déjà ſervi. Chacun de ces paſſemens contient douze cuirs & huit muids d'eau, ayant quatre pieds & demi de profondeur, & autant de diametre.

224. Les cuirs ayant été raſés & lavés, ſe mettent dans le premier paſſe-

ment, qui eſt le plus faible de tous. La ſaveur de ce liquide n'a preſque pas d'acidité, lorſqu'on en met ſur la langue. Il eſt ſeulement un peu âpre. Mais il eſt ſuffiſant pour diſpoſer les cuirs à paſſer dans un paſſement plus aigre. Il ne faut pas que les cuirs ſoient ſurpris par l'acide, avant que la fermentation ait commencé à s'y établir. Ils ſe criſperaient & ſe reſſerreraient trop.

225. Au bout de vingt-quatre heures, on leve ces douze cuirs, on les laiſſe égoutter pendant une demi-heure, ou pendant le tems qu'il faut pour lever auſſi les autres paſſemens; car le tems eſt indifférent. On les rabat dans un ſecond paſſement plus fort, & l'on jette l'eau du précédent, qui ayant ſervi dix fois, n'eſt plus bon à rien.

226. Le ſecond paſſement, quoiqu'un peu plus fort que le premier, parce qu'il a un jour de moins de ſervice, n'a cependant ſur la langue aucune acidité ſenſible. Mais on continue les jours ſuivans d'avancer les cuirs d'un paſſement à l'autre, c'eſt-à-dire, de plus en plus fort. On releve les douze cuirs tous les matins, & on les rabat dans le paſſement ſuivant.

Les dix paſſemens que ces cuirs parcourent ainſi en dix jours, s'appellent *paſſemens courans*, pour les diſtinguer des *paſſemens de repos* dont nous allons parler, qui ſont des paſſemens neufs, & où les cuirs reſtent pendant dix jours. Mais avant de parler des paſſemens neufs, il faut parler des foſſes aigres qu'on emploie pour les faire.

227. On a à Saint-Germain cinq foſſes aigres, ſemblables à celles où l'on couche les cuirs pour ſe tanner, mais qui ſont à couvert dans la tannerie: nous les diſtinguerons par les numéros 1, 2, 3, 4 & 5, en appellant 1 la plus faible, & 5 la meilleure & la plus forte. On leve des cuirs à la juſée de troiſieme poudre [85], & l'on tranſporte toute la tannée qu'on en a tirée dans la cinquieme foſſe aigre. On y conduit de l'eau fraiche de ſource, par le moyen d'un robinet & d'une cheminée ou gouttiere de bois, qu'on étend depuis le robinet juſqu'à la foſſe. Cette eau ſe filtre ſur la tannée, & arrive peu à peu dans le puiſard qui eſt dans un coin de la foſſe, où on la puiſe au bout de trois jours ou davantage. Il y a de quoi faire quatre paſſemens de repos dans l'eau de cette foſſe.

228. Lorsque la tannée de cette foſſe aigre a épuiſé ſa force dans la premiere eau qui y a paſſé, on y fait venir de nouvelle eau, qui en repaſſant deſſus cette tannée, s'aigrit, & forme une foſſe aigre plus faible, que nous appellerons *premiere* & *ſeconde*. Ce ſont les dernieres ou les moindres des cinq. Les foſſes moyennes, que nous appellons *trois* & *quatre*, ſont formées par cette ſeconde eau des foſſes une & deux, que l'on verſe ſur une tannée qui a déjà fourni une premiere eau pour quatre paſſemens, comme je viens de le dire [227]. Au lieu d'y faire revenir de l'eau de ſouree, on y verſe l'eau des foſſes une & deux, qui en repaſſant encore une fois ou deux ſur cette foſſe

ligre, quoique déjà épuiſée, ſe fortifie, & ſert à faire ſucceſſivement les deux foſses moyennes, ſavoir, les numéros 3 & 4. Ainſi les numéros 1 & 2, ſont compoſés d'eau de ſource, qui arrive ſur une tannée qui a déjà fourni ſes paſſemens neufs. Les numéros 3 & 4 ſont formés par cette même eau, verſée ſur une ou ſur deux autres tannées pareilles, pour prendre le reſte de la force de ces tannées. Enfin le numéro 5 eſt la premiere eau de cette tannée, la plus aigre, la plus propre à faire les paſsements neufs.

229. Les foſses trois & quatre ſervent à faire le premier paſsement de repos; les foſses une & deux ſervent à arroſer les autres; la cinquieme ſert à faire ſeule le meilleur paſsement: ainſi il faut avoir tiré huit paſsemens d'une foſse aigre, pour qu'elle ſoit épuiſée & hors de ſervice.

230. Pour faire un premier paſsement neuf ou paſsement de repos, non-ſeulement on prend quelques muids d'eau aigre, mais pour les douze cuirs on y ajoute ſix corbeilles, d'environ quarante livres chacune, de groſse écorce, c'eſt-à-dire, vingt livres pour chaque cuir. Afin d'avoir cette groſse écoree, on paſse le tan par un crible pour en ôter la poudre d'écorce, & il ne reſte que celle qui eſt en petits bâtons, longs d'un, deux, trois pouces, & même quatre. Cette écorce qu'on met dans le paſsement de repos, lui fournit de la force pour perſévérer pendant dix jours dans l'état d'acidité dont on a beſoin pour faire renfler les cuirs. Dans quelques pays où l'on met les cuirs en quatrieme poudre pendant ſix ſemaines, cette quatrieme poudre ayant plus de force, ſuffit pour faire les paſsemens neufs, ſans y ajouter de l'écorce neuve.

231. On met également ſix corbeilles de groſse écorce dans le ſecond paſſement de repos, quoiqu'il ſoit un peu plus fort que le premier, parce qu'il a été fait avec les eaux de la cinquieme foſse aigre. Les cuirs y reſtent auſſi environ dix jours, comme dans le premier, après quoi ils ſont en état d'être couchés en foſse [77]. On les y met avec toute l'humidité qu'ils ont contractée dans les paſsemens de repos. Quelques perſonnes croient qu'il importe de les y faire paſser promptement, pour qu'ils n'aient pas le tems de perdre dans l'intervalle le gonflement & l'épaiſseur qu'ils ont acquiſe par la fermentation de ces divers paſsemens. Quelquefois on arroſe encore la foſse avec de l'eau des foſses aigres ou des paſsemens, pour que les cuirs conſervent, le plus longtems qu'il eſt poſſible, cet état de dilatation.

232. Lorsqu'en hiver la fermentation eſt difficile à ſe faire, on eſt obligé de paſser les cuirs dans un plus grand nombre de paſsemens courans. Il en faut quelquefois juſqu'à vingt avant qu'ils aient acquis la diſpoſition convenable pour être mis dans le paſsement de repos. Il faut qu'ils ſoient un peu avancés pour y entrer: ſi l'on y mettait les cuirs trop *blancs*, l'acidité de ces paſsemens de repos les ſurprendrait, les criſperait (133), & leur donnerait du grain, au lieu de les enfler, de les dilater, de les diſtendre.

(133) Les ferait rider.

QUELQUEFOIS même après les paſſemens courans, on eſt obligé de faire un paſſement de paſſage, qui tient le milieu entre ceux-ci & le paſſement de repos, qui eſt compoſé de moitié d'eau aigre, moitié d'eau pure, & de trois corbeilles ſeulement de groſſe écorce. Au contraire, quand les cuirs ont été échauffés avant de venir à la tannerie, on les fait aller plus vîte; on ne leur donne que quatre à cinq paſſemens courans.

233. LES paſſemens courans craignent beaucoup la chaleur. On eſt obligé de fermer exactement la tannerie en été pendant le jour, pour la défendre de la chaleur; on l'ouvre après le ſoleil couché, pour y recevoir la fraîcheur de la nuit, & l'on y fait couler l'eau d'un ruiſſeau voiſin, pour la rafraîchir encore davantage. On prend plus de précautions dans les paſſemens du cuir à la juſée, que dans ceux du cuir à l'orge [114].

234. LORSQU'ON voit que les cuirs n'avancent pas & n'augmentent point aſſez en épaiſſeur, on les fait aller plus vîte, c'eſt-à dire, dans des paſſemens plus fréquens & plus forts; ou bien on les laiſſe plus long-tems dans chacun, quelquefois deux jours au lieu d'un.

235. SI l'endroit où ſont ces paſſemens était trop chaud, ils tendraient à la décompoſition, à la putréfaction; ils tourneraient [159]; on les verrait filer; le cuir s'y ramollirait & y deviendrait plus mince, au lieu d'y acquérir de l'épaiſſeur & de la qualité.

236. LORSQU'ON retire les cuirs du premier paſſement, qui eſt un paſſement mort, on le vuide; on jette le liquide qu'il contenait, en mettant à part la vieille écorce, qui ne ſert plus qu'à brûler; on lave le paſſement, & l'on y met une eau aigre, pour y former le paſſement neuf [230].

UN paſſement mort qui eſt uſé, où par conſéquent toute fermentation eſt éteinte, doit donner de l'eau claire, s'il eſt de bonne qualité. On connaît même à cette marque ſi le cuir y a bien profité. La fermentation eſt éteinte dans ce fluide, parce que l'alkali des matieres animales y a ſaturé l'acide du paſſement [160]. Ainſi la liqueur ne doit pas être trouble, comme le ſont ordinairement les matieres qui y fermentent.

*Remarques ſur les cuirs à la juſée.*

237. LORSQU'ON fait tanner des cuirs à la juſée, on trouve que les cuirs emploient un peu plus d'écorce que les cuirs à l'orge; premiérement, à cauſe des paſſemens de repos, où l'on met quarante livres d'écorce pour chaque cuir [230]; ſecondement, parce que les cuirs à la juſée ſont plus long-tems en foſſe que les cuirs à l'orge & à la chaux, & qu'il y faut plus de tan. On eſtime à la manufacture de Saint-Germain, qu'il faut entre deux cents vingt & deux cents cinquante livres d'écorce pour chaque cuir à la juſée. Les cuirs qui étant paſſés à l'orge en exigeraient deux cents vingt-cinq [art. 89], ſont ceux qui à la juſée en prennent deux cents cinquante.

238. Le cuir à la juſée ſe vend à Saint-Germain de vingt à vingt-cinq ſols la livre. Au reſte, nous parlerons plus au long du prix & du commerce des cuirs, des frais de leur préparation, & du produit des tanneries.

239. Le cuir à la juſée a ſur-tout beſoin d'être extrêmement battu, même avec des marteaux de fer & de fonte, & à bras raccourcis. On a éprouvé qu'il y a une différence étonnante entre la durée & la bonté des ſemelles d'un même cuir battu, & celles que le cordonnier n'aura pas eu la patience de battre. A Bâle en Suiſſe, on fait du cuir qui eſt moins denſe & moins ſerré que le nôtre; mais on le bat avec des marteaux de cuivre avec beaucoup de force. Comme les cordonniers n'en prennent pas toujours la peine, il ſerait à ſouhaiter que les tanneurs & les corroyeurs euſſent le ſoin de battre eux-mêmes ces ſortes de cuirs [107].

240. Les cuirs ſecs du Bréſil, qu'on appelle *ſecs à poil*, réuſſiſſent quelquefois aſſez mal à la juſée; ils ſont trop durs, difficiles à ramollir, à enfler, & ils ſont trop coutelés du côté de la chair. Cela vient du peu de ſoin qu'on prend à les déshabiller en Amérique, où l'on ne veut autre choſe que du profit & du repos, ſans s'embarraſſer de la qualité ni du bien de la choſe. Dans un pays où l'on coupe un arbre pour en cueillir le fruit, & où l'on tue des bœufs ſeulement pour en avoir le cuir, il ne faut pas s'étonner de cette extrême négligence.

241. Les cuirs d'Irlande ont auſſi trop de coutelures, ſans doute parce qu'on ne les déshabille pas avec aſſez de ſoin [280].

242. Les cuirs qu'on préfere pour être paſſés à la juſée, ſont ceux des bœufs du Limouſin, qui ſont nourris à la rave, & qui ne ſont engraiſsés qu'après avoir travaillé. Ils n'ont pas beaucoup de ſuif, & leurs cuirs ont plus de fermeté que ceux des provinces où l'on éleve les bœufs ſeulement pour les engraiſſer. Nous parlerons bientôt de l'avantage qu'il y aurait à préférer cette méthode des cuirs à la juſée [248].

### *Du gonflement opéré par la levure de biere.*

243. En voyant que l'orge, le ſeigle, le ſon, l'écorce, en tant que liqueurs aigres & propres à la fermentation, feſaient preſqu'également enfler les cuirs, il était naturel de penſer que toute autre liqueur aigre, telle que la levure de biere, produirait auſſi le gonflement des cuirs. M. Guimard, inſpecteur, qui travaillait à Corbeil avec M. Teybert, aſſura qu'en effet elle lui avait parfaitement réuſſi dans des expériences faites en 1749. Il eſt probable que les parties ſpiritueuſes que le marc de biere contient, & le mêlange même du houblon, lui donnent une très-bonne qualité: auſſi les boulangers le préferent-ils ſouvent pour faire lever leur pain. C'eſt à M. de Montaran, intendant du commerce, qu'on a eu l'obligation de cette idée heureuſe, qui doit

épargner de la dépenſe & des ſoins, parce que le marc de bierc eſt une matiere inutile à tout autre uſage (134), & propre néanmoins à produire une très-bonne fermentation.

Pour avoir une idée de la nature de la biere, & de l'uſage qu'on en fait ici, il faut conſulter la deſcription que M. Macquer a donnée du travail de la biere, dans le ſecond volume de ſes *élémens de chymie pratique*, page 35, édition de 1751; deſcription qu'il attribue à M. Boerrhave.

244. On prend du marc de biere tout chaud, ſortant de la chaudiere; on le met fermenter en paſſement couvert, c'eſt-à dire, dans une cuve d'eau toute pure. Quand il eſt à ſon plus haut degré de fermentation, on y parſeme du ſel, on y plonge les cuirs qui ont été bien trempés, décrottés, & décharnés; on réchauffe ce paſſement, & on releve les cuirs à pluſieurs repriſes différentes, juſqu'à ce qu'ils ſoient ſuffiſamment plamés. La conduite des paſſemens de biere eſt la même que celle de l'orge ou du ſon [175].

On peut également faire ces paſſemens de biere à froid, ainſi que nous l'avons dit des paſſemens de ſon à froid [184].

*Comparaiſon des méthodes précédentes, & avantages du cuir à la juſée.*

245. L'usage ſeul devrait, ce ſemble, décider de la préférence entre les différentes méthodes de préparer le cuir; & quoiqu'on n'ait pas fait des expériences bien préciſes à ce ſujet, l'uſage me ſemble avoir décidé pour le cuir de Liege [248], & en ſecond ordre pour le cuir à l'orge [114]. Cependant la méthode du cuir à la chaux eſt ſi ancienne, & beaucoup de tanneurs y ſont tellement attachés, qu'ils la croient encore préférable. Dans les informations qui furent priſes par les inſpecteurs, & rapportées au bureau du commerce en 1746, les tanneurs de Montreau & de Pontoiſe atteſterent que, quoiqu'ils ſe ſerviſſent de l'orge, cependant ils croyaient la chaux préférable. Ceux de Poligny & de S. Claude en Franche-Comté, aſſurerent que l'orge rendait le cuir ſpongieux & caſſant, & qu'elle en deſſéchait les nerfs. Ces objections furent probablement l'effet du préjugé; car par-tout ailleurs les cuirs à l'orge paſſent généralement pour être meilleurs que les cuirs à la chaux (135).

246. Quelques-uns ont aſſuré qu'on devrait mettre une diſtinction dans la fabrication & la vente des cuirs; ne vendre pour l'hiver que des cuirs à la chaux, tannés pendant long-tems, & donner pour l'été du cuir à l'orge légérement tanné. On éviterait ainſi, diſent-ils, les plaintes que le particulier fait au cordonnier, & le cordonnier au tanneur; tantôt que ſes ſouliers ſe ſont

(134) On l'emploie en Allemagne, à la nourriture & à l'engrais du bétail.

(135) La conſommation conſidérable de cette denrée qui peut ſervir à la ſubſiſtance de l'homme & du bétail, devrait ſuffire pour donner l'excluſion aux cuirs à l'orge, s'il eſt vrai, comme tout le monde en convient, que l'on puiſſe fabriquer d'excellens cuirs, ſans y employer aucune ſorte de grain.

brûlés au mois d'août en paſsant le pont neuf; une autre fois, que deux heures de pluie les ont abreuvés ſans reſsource pour tout l'hiver. Peut-être cette différence a lieu entre le cuir à l'orge & le cuir à la juſée; mais à l'égard de la chaux, nous croyons qu'on devrait généralement la proſcrire.

247. Les cuirs trop minces, & qui ont peu de ſubſtance, ceux des bœufs ruinés par le travail ou deſséchés par la vieilleſse, ne réuſſiſsent pas auſſi bien en *Liege*, c'eſt-à-dire, à la juſée, que dans les paſsemens d'orge en façon de Tranſylvanie & de Valachie [ 129 ]. Toutes peuvent s'employer, parce que la fermentation douce & onctueuſe de la pâte d'orge ou de ſeigle, les attendrit, les pénetre, les nourrit, & fait paraître avec avantage des peaux qui ſeraient rebutées ſi elles euſsent été en Liege. C'eſt auſſi pour cela qu'il fut propoſé au mois d'avril 1746, de faire à Corbeil les premieres épreuves de M. Teybert ſur les peaux ingrates, pour mieux appercevoir l'avantage de la méthode.

248. Des tanneurs qui ont appris l'habillage du cuir, façon de Liege, dans le pays de la Meuſe, aſsurent qu'il eſt autant au-deſsus du cuir à l'orge, que celui-ci eſt ſupérieur au cuir à la chaux, & que le public tirerait un bien meilleur ſervice du cuir à la juſée que de tout autre, parce que dans ſa préparation il n'entre ni chaux, ni aucun ingrédient qui en altere la qualité. La réputation générale qu'ils ont eue dans toute l'Europe, ſemble prouver la même choſe. Par un verbal des tanneurs de Bretagne, fait le 19 octobre 1756, il paraît que tous étaient perſuadés que la préparation du cuir à la juſée était préférable à celle de la chaux; mais la plupart n'oſaient l'entreprendre avant que les tanneurs de Paris & des provinces voiſines de la capitale leur euſsent donné l'exemple.

249. Le cuir à la juſée paſse pour être très-bon en eſcarpins dans des tems & des pays ſecs; mais beaucoup de gens diſent en France qu'il n'eſt pas ſi bon pour être porté à l'eau que le cuir à l'orge. Cela vient de la préférence que chacun donne à ſa maniere de travailler. Le cuir à la juſée eſt peu uſité en France quant à préſent, ainſi il peut bien par cette ſeule raiſon trouver des détracteurs. Au reſte, ſi l'on en appelle au raiſonnement, on peut très-bien concevoir que ce cuir préparé avec une matiere aſtringente doit être meilleur que le cuir préparé avec des ſubſtances farineuſes, onctueuſes, & émollientes [ 188 ], telles que l'orge & le ſeigle. Ainſi je crois que, ſuivant la phyſique de cette opération, le cuir à la juſée doit être le meilleur (136).

250. Enfin cette opération des cuirs eſt la moins coûteuſe, puiſqu'elle ne demande autre choſe que la vieille écorce, incapable de ſervir à autre uſage

(136) Ne pourrait-on pas affirmer que les ſubſtances réſineuſes ſont les meilleures de toutes pour faire de bon cuir? C'eſt du moins ce que je crois pouvoir conclure de tout ce que j'ai lu & obſervé ſur ce ſujet; & M. Schreber confirme cette opinion dans ſes notes.

qu'à fumer les terres ou à brûler ; & il importe au bien public de l'établir par préférence à toute autre, à cauſe de la conſommation de grains qu'exige le cuir à l'orge. Auſſi M. Doublet de Perſan, lorſqu'il était intendant du commerce, fit des efforts conſidérables pour l'établir, & l'on doit ſouhaiter que cette méthode prévale enfin par-tout.

Je ne puis m'empêcher de rapporter à cette occaſion un fait qui prouve bien la réputation des cuirs à la juſée. Une perſonne en place & très-digne de foi, m'a aſſuré que lorſqu'on parla de l'établiſſement des cuirs de Liege, les cordonniers de Paris, très-perſuadés que la conſommation allait diminuer, furent très-alarmés, & employerent beaucoup de ſollicitations pour arrêter cette innovation : preuve du grand cas qu'ils feſaient de cette ſorte de cuir, & de la crainte qu'ils avaient de voir renouveller trop rarement les beſoins du public à l'avenir.

251. Tout ce qu'on a objecté à cette méthode, c'eſt qu'elle demande une extrême attention, & qu'elle manque ſouvent par les ſeules viciſſitudes de l'air. D'ailleurs elle exige, dit-on, des eaux qui lui conviennent, comme celles de la Meuſe, & elle ne réuſſirait pas également par-tout. Cependant les eaux vives qui deſcendent des montagnes du Dauphiné & de l'Auvergne, devraient être, ce ſemble, de la même qualité ou à-peu-près. La fontaine de la manufacture de Saint-Germain réuſſit à merveille, & l'on n'apperçoit pas de ces pertes fréquentes qu'on a prétendu avoir lieu dans les cuirs à la juſée.

Il ſe forma en 1749 à Bayonne, un établiſſement qui fut autoriſé par des lettres-patentes du 16 mai 1749, pour la préparation des cuirs forts à la façon d'Angleterre, Liege & Namur. Cette manufacture eut des ſuccès, & les Eſpagnols donnaient la préférence à ſes cuirs ſur ceux même d'Angleterre, qu'ils avaient coutume de tirer.

Ce ſuccès encouragea meſſieurs Duclos, négocians à Toulouſe, en 1751, à former une ſemblable manufacture à Lectoure, dans un emplacement qu'ils avaient à l'un des fauxbourgs, appellé Idronne. Ils obtinrent du roi l'emplacement d'un ancien baſtion & d'un angle ſaillant, inutiles aux fortifications, & les habitans de Lectoure leur donnerent la garde & l'uſage d'une fontaine publique. Ils obtinrent, par un arrêt du conſeil du 2 avril 1754, le titre de manufacture royale. Leurs contre-maîtres, leurs ouvriers étrangers, & deux principaux ouvriers Français, furent exempts pour vingt-cinq ans de la milice. Il fut ordonné que les cuirs qu'ils feraient venir de l'étranger, ſeraient exempts de tous droits d'entrée, & que les cuirs par eux manufacturés & exportés dans l'étranger, ſeraient exempts de tous droits de ſortie. Enfin tout le monde connaît la grande manufacture de Saint-Germain, qui ſoutient avec le plus grand ſuccès la fabrication du cuir à la juſée, & qui en prouve la bonté.

252. Après qu'on eut commencé en 1746 à travailler à Corbeil dans les principes

principes de Teybert, par ordre du miniſtre, les maîtres cordonniers de Paris furent invités à faire l'examen des nouveaux cuirs. On en tranſporta vingt à la halle aux draps, où dix cordonniers s'aſſemblerent, & par une délibération du premier ſeptembre 1747, convinrent de ce qui ſuit:

1°. Que les ſix cuirs, appellés par Teybert *façon de Tranſylvanie*, étaient bons, très-bien façonnés, & les meilleurs de la partie.

2°. Que parmi les quatorze autres, *façon de Valachie*, il y en avait ſept bons, & ſept dont la défectuoſité venait de la qualité des peaux, & non du tannage, qui était parfait.

3°. Que le cuir de Liege leur paraiſsait en général être préférable au Valachie, parce que plus le premier eſt porté, plus il durcit; au lieu que le cuir de Valachie eſt creux, & ne gagne pas à être gardé.

4°. Que le Tranſylvanie paraiſsait avoir le mérite du cuir de Liege; mais que les apparences étant ſouvent trompeuſes, il fallait s'en rapporter à *l'uſé*, c'eſt-à-dire, à l'expérience.

253. Le cuir à la juſée n'eſt pas en général auſſi épais que les cuirs à l'orge. Les ouvriers qui ne ſont pas inſtruits de cette différence, & qui croiraient que l'épaiſseur du cuir en fait le mérite, ſeraient trompés en le voyant. Ce cuir à la juſée eſt le plus doux. On peut rouler un cuir entier comme une vache à œuvre. Il peut être battu à diſcrétion, & il doit l'être néceſsairement. Il n'en acquiert que plus de fermeté, & il ne s'étend jamais ſous le marteau. On coupe une piece, de figure quelconque, dans le milieu d'un cuir de Liege; on la frappe à grands coups de maſse. Elle devient plus mince, mais elle conſerve la même largeur, & rentre exactement dans la place d'où elle avait été tirée, ce que ne ferait pas un morceau de cuir paſsé à l'orge ou à la chaux.

254. Le cuir à la chaux ſe reconnaît même après qu'il a été tanné, par une couleur noirâtre du côté de la fleur, rouge du côté de la chair, & rouſsâtre dans la tranche. Le cuir à l'orge a une couleur ardoiſée du côté de la fleur, blanchâtre du coté de la chair & à la coupe.

## CUIR AU SIPPAGE OU A LA DANOISE.

255. CETTE méthode du *ſippage*, qui eſt pratiquée en pluſieurs endroits, & particuliérement en Bretagne, conſiſte à tanner les cuirs en deux mois de tems, en les couſant tout autour, & les rempliſsant d'écorce. Après que les cuirs verds ſont déſaignés, les cuirs ſecs détrempés, amollis & déſalés, s'il eſt néceſsaire, on leur donne un plein neuf pour leur faire quitter le poil; un mois ſuffit pour cela. On débourre les cuirs, on les décharne, on les travaille de riviere, & on les met en rouge comme les cuirs à l'orge [127, 158, 165].

256. Quand les cuirs ont pris le rouge, il s'agit de les tanner. Pour cela on les coud tout autour comme des ſacs ou des outres, en réſervant ſeulement

un côté, par lequel on les remplit d'écorce & d'eau. On acheve de les coudre, après qu'ils ſont fermés. On les bat avec force, pour que l'écorce ſe diſtribue également par-tout. On les met dans des *nauſſes* ou foſſes remplies de bonne eau tannée, de maniere que les cuirs ſoient ſubmergés, & qu'ils ne noirciſſent point.

257. Les *nauſſes* ont huit à dix pieds de long ſur quatre pieds de large & autant de profondeur. Lorſque les cuirs y ſont plongés, on les charge fortement avec des planches & des pierres, pour forcer le jus d'écorce qui y eſt renfermé, à pénétrer plus promptement & plus fortement; & de peur qu'il n'y ait des côtés où la preſſion faſe plus d'effort, & où conſéquemment le cuir tannerait plus vite, on retourne les cuirs trois ou quatre fois par ſemaine, & l'on a ſoin de les battre à chaque fois. Par ce moyen les cuirs ſe trouvent tannés dans l'eſpace de deux mois, & avec une ſeule écorce. Il faut convenir cependant que cette écorce unique équivaut à-peu-près aux trois que l'on emploie dans la méthode ordinaire, lorſqu'on couche les cuirs en foſſe.

258. Le cuir au ſippage eſt plus mince que le cuir tanné en foſſe, parce qu'il eſt moins préparé par le gonflement, & que le poids dont on le charge étend & dilate ſans ceſſe le cuir, ce qui augmente l'étendue aux dépens de l'épaiſſeur. Il eſt plus ſouple, plus pliant que le cuir ordinaire, à-peu-près comme le baudrier ou cuir à œuvre [260]. Il a la couleur de l'empeigne, c'eſt-à-dire, une couleur plus claire que le cuir fort; mais on peut le rembrunir avec une eau de chaux après qu'il eſt tanné.

259. Dans le ſeul bourg de *Locminé* en Bretagne, il y a plus de quarante tanneurs; preſque tous font du cuir fort au ſippage, qu'ils tannent en deux ou trois mois. Il y a auſſi vingt-huit tanneurs à *Pontivy*, qui font également du cuir au ſippage, & ils appellent cela *tanner à la danoiſe*. On remarquera dans la deſcription du cuir à œuvre, que cette méthode y ſerait beaucoup meilleure que pour le cuir fort, & qu'elle a beaucoup de rapport avec les coudremens [267], & le refaiſage [268]. Il y a même des provinces où l'on travaille au ſippage le cuir à œuvre [262]. Enfin cette méthode a du rapport avec la méthode des tanneurs Anglais [95]. Ainſi l'on ne doit pas la proſcrire, mais chercher à la perfectionner, en l'employant avec plus de ſoin qu'on ne le fait actuellement, en la feſant durer plus long-tems, & en feſant mieux enfler les cuirs qu'on veut ſipper.

## *DES CUIRS A OEUVRE.*

260. Les cuirs de vaches ou de petits bœufs, qui ſont moins propres à être travaillés en fort [1], ſervent à faire les ſecondes ſemelles, les ſouliers de femmes, les empeignes, & autres ouvrages moins durs que ceux où l'on emploie les cuirs forts. Les peaux de vaches ſont plus ſerrées que celles des

bœufs; & ſi elles étaient aſsez épaiſses, on les préférerait; mais ordinairement elles ſervent à faire le cuir faible. Les peaux de bœufs qui ſont trop minces paſsent avec les cuirs de vaches.

261. On appelle à Paris *cuirs à œuvre* ces cuirs minces, parce que chez les corroyeurs on les met en œuvre de pluſieurs façons, au lieu que les cuirs forts ne ſont pas ſuſceptibles de tant de formes différentes. D'autres appellent *baudrier*, & en Dauphiné *brigady*, un cuir mince & ſerré, bien tanné, propre à faire des ſemelles d'eſcarpins. Dans d'autres provinces, on les appelle du *ſemelin*.

Le *baudrier* ſe met dans les pleins, pendant la moitié du tems que le cuir fort y ſéjourne, en commençant par des pleins morts, comme on l'a vu [20]. On ne met point à la juſée les cuirs à œuvre, même dans les manufactures où cette méthode eſt uſitée pour les cuirs forts. Au ſortir des pleins, le *baudrier* ſe travaille de riviere pluſieurs fois [37]; c'eſt-à-dire, qu'on l'écharne & qu'on le récoule fortement ſur le chevalet de chair & de fleur, à quatre ou cinq repriſes différentes, pour eulever toute la chaux, en le rinçant à chaque fois dans une eau courante. Après avoir été travaillé de riviere, on le met en coudrement [267] pendant huit jours; & enfin le *baudrier* ſe couche en foſſe pour l'eſpace de quatre mois ſeulement, ou le quart du tems qu'il faut à un cuir fort.

262. En Dauphiné, on emploie la méthode du ſippage [255] pour tanner le baudrier, & elle y réuſſit très-bien, parce que le baudrier n'a pas beſoin d'être épais comme le cuir fort; au lieu que le ſippage, tendant à diminuer l'épaiſſeur, n'eſt pas ſi bon pour le cuir fort. Lorſque ces cuirs ont eu deux mois de plein, on les met en coudrement pour ſept à huit jours dans des cuves moyennes, qu'on appelle *rodoirs* ou *coudrets*. On les *ſippe* enſuite, c'eſt-à-dire, qu'on les coud comme des outres, & on les remplit de l'eau du coudrement & de l'écorce qui y a bouilli. On les laiſſe ainſi pleins l'eſpace de huit à dix jours, & on les change cinq à ſix fois par jour. On les découd, on les met tout à plat dans la cuve avec la même écorce, diſtribuée par couches ſur chaque cuir. On les laiſſe en cet état huit jours ſans les remuer, on les leve, on les met ſécher ſur perche, pour être livrés au corroyeur.

263. Dans le pays de Breſſe & dans les provinces voiſines, les cuirs en faible, vaches, veaux, & autres petites peaux propres à faire des empeignes, n'ont que ſix ſemaines de plein en été, & deux mois & demi dans l'hiver. On les laiſſe trois jours dans l'eau courante, pendant leſquels on les travaille alternativement avec le couteau & la pierre ſept à huit fois par jour, juſqu'à ce qu'ils ne rendent plus de chaux, mais que l'eau en ſorte claire.

264. Au ſortir du travail de riviere, on les met dans une cuve avec de l'eau de tan, en les remuant bien pluſieurs fois le jour pour leur faire le grain:

c'eſt ce que nous appellerons *coudrer* [267]. Mais on n'a pas toujours beſoin de faire coudrer les empeignes ; & à cet égard on verra dans l'art du corroyeur la différence entre les veaux tournés & les veaux graiſſés. Ceux à qui l'on veut donner du grain, & dont on veut faire paraître la fleur au dehors, ont principalement beſoin du coudrement.

265. A Limoges, les veaux demeurent quatre mois en chaux & trois mois en foſſe avec l'écorce de chêne, ou deux mois avec celle de redou (137), qu'on tire du Querci. En Dauphiné, on ne les met en chaux que pendant quinze jours. Mais on les met enſuite dans les rodoirs avec deux écorces différentes pendant un mois, & finalement en foſſe un mois & demi. A Metz & à Verdun, les peaux de vaches reſtent huit jours dans un plein mort, huit jours dans un plein neuf, un mois dans des cuves d'eau & d'écorce, & cinq mois en foſſe à deux poudres différentes. Les vaches y ſervent à faire des cuirs noirs liſſés pour impériales de carroſſes. A l'égard des veaux, c'eſt la même préparation, à la réſerve qu'on ne les couche en foſſe qu'une fois pendant deux mois & demi. A Bourges, les vaches ſont trois mois en chaux & ſix mois en foſſe. A la Souteraine & à Saint-Julien, on les met trois ſemaines en chaux, cinq à ſix jours dans le ſon de froment, quinze jours dans une eau chaude avec de l'écorce.

266. A la manufacture de Saint-Germain-en-Laye, les peaux de vaches & les petits cuirs de bœuf, après avoir été dégorgés, égouttés, débourrés, écharnés, & paſſés dans trois pleins morts & un plein vif, ſe travaillent de riviere avec beaucoup de ſoin & à cinq repriſes différentes. A la premiere façon, on prend les peaux ſur le chevalet, on les dégorge avec un couteau à faux, c'eſt-à-dire, qu'on les preſſe fortement pour faire ſortir la chaux, enſuite avec un couteau rond à deux mains on les écharne, & on rejette les peaux au canal pour s'abreuver.

Pour la ſeconde façon, on remet les peaux ſur le chevalet; & avec la *queurſe* [26], on paſſe fortement ſur le côté de la fleur pour l'adoucir, l'unir, & en faire ſortir la chaux, & l'on rejette les peaux au canal.

Pour la troiſieme façon, on reprend les peaux ſur le chevalet, & l'on paſſe deſſus avec force un couteau rond, tant de chair que de fleur, pour faire encore mieux ſortir la chaux ; après quoi on les jette au canal.

Pour la quatrieme & cinquieme façon, on refait la même choſe, & cela s'appelle *récouler* & *abreuver*. Alors, s'il ne reſte plus de chaux dans les peaux, & que l'eau qui en ſort ſoit claire, on les met dans les coudremens.

(137) *Rhus myrtifolia.* Voyez ci-deſſus p. 32.

### *Du coudrement* (138).

267. On appelle *coudrement* une eau aſtringente, dans laquelle on fait tourner des peaux de vaches ou de veaux long-tems & en tout ſens, pour les affermir & les tanner. On voit en E dans la planche I, trois hommes occupés à tourner le coudrement; on y en emploie ſouvent quatre, & même davantage.

Les cuves de coudrement ont à Saint-Germain quatre pieds de hauteur ſur ſix pieds de diametre; elles ſont de bois, cerclées de fer; on y met les peaux avec du tan & de l'eau chaude. Quatre hommes des plus robuſtes les tournent continuellement avec des pelles pendant une heure, en allant d'abord de droite à gauche, & enſuite de gauche à droite.

Dans un coudrement de vingt-quatre vaches, on met cinq corbeilles de tan; ces corbeilles ont vingt pouces de diametre ſur treize de hauteur.

Ce travail du coudrement ſe réitere pluſieurs fois, en relevant les peaux chaque jour, & les laiſsant égoutter avant de les remettre dans le coudrement. Tandis que les peaux s'égouttent, on remet un peu de nouveau tan dans le coudrement, pour lui redonner de la force.

### *Du refaiſage des cuirs à œuvre.*

268. Après avoir tourné les peaux dans le coudrement pour la derniere fois, on les laiſse en *refaiſage* (139); c'eſt-à-dire, qu'on les laiſse ſe refaire dans la cuve avec du nouveau tan, juſqu'à ce qu'on les couche en premiere poudre. Un refaiſage de vingt-quatre vaches & de douze douzaines de veaux, exige vingt-deux corbeilles de tan, ſavoir, dix pour les vingt-quatre vaches, & douze pour les veaux; car le refaiſage prend le double du coudrement.

269. Le refaiſage des cuirs à œuvre, ou la cuve du refaiſage, eſt une cuve où on les étend de toute leur longueur. Si on double les extrémités, on met du tan dans tous les doubles, on les enveloppe de tan neuf, que l'on baigne d'une grande quantité d'eau froide, & on les laiſse ſéjourner en cet état pendant un mois ou ſix ſemaines, ſelon les ſaiſons. Au ſortir des refaiſages on les couche en foſse à l'ordinaire; mais ils n'ont plus beſoin que de deux poudres, parce que le coudrement & le refaiſage tiennent lieu d'une premiere poudre.

270. Les peaux de vaches, ou des petits bœufs, après le coudrement & le refaiſage, ſe mettent en foſse; on les abreuve d'eau, la plus douce eſt la meilleure, & l'on veille à ce qu'elles n'en manquent point. Au bout de trois mois, on les met en ſeconde poudre pendant cinq à ſix ſemaines; & après la ſeconde poudre, on les porte au ſéchoir; on les étend ſur des perches, en prenant ſoin que la chaleur ou le froid ne les ſaiſiſſe trop. On les appelle dans cet état *vaches en croûte*; & c'eſt ainſi que le corroyeur les reçoit, pour en faire des

(138) En allemand, *das Treiben.* (139) En allem. *Verſetzgrube.*

ſemelles d'eſcarpins, des cuirs à grains, des cuirs liſsés, des vaches rouges, du cuir de Ruſſie, pour l'uſage des ſelliers, des bourreliers, des coffretiers. Nous les ſuivrons en décrivant l'art du corroyeur.

271. Le cuir de vache eſt plus ſerré, meilleur pour les dernieres ſemelles ou ſemelles extérieures; on le préfere à celui des petits bœufs, qui ſervent pour les premieres ſemelles ou ſemelles intérieures. Une bonne vache à œuvre étirée, paſſe généralement pour être le meilleur de tous les cuirs, quand elle eſt bien choiſie. Il faut que ce ſoit une vache qui n'ait point été pleine; car dans les vaches qui ont porté, la peau eſt trop diſtendue & trop mince. Les ſemelles faites d'une bonne vache, ſur-tout priſes dans le dos, les épaules, & les croupons ou bandes du milieu, valent mieux que celles des bœufs. Il y a de ces vaches qui peſent ſoixante & quinze livres en poil, vingt-cinq ou trente quand elles ſont étirées; mais il faut convenir que cela eſt fort rare. Auſſi le nom de vache eſt donné, chez les corroyeurs, à toute peau faible de bœuf, de vache ou de veau. A l'égard des débris d'une vache, tels que les ventres & autres parties faibles, ils ne valent pas les débris d'un cuir de bœuf.

*Du travail des peaux de veaux.*

272. Les veaux reçoivent à-peu-près le même travail que les vaches; on les fait paſſer dans trois pleins morts & un plein vif, avec cette différence que les veaux étant plus délicats que les vaches, on ne les met dans le plein vif qu'après qu'il y a paſſé des peaux de vaches.

Lorsque les peaux ne ſont pas fraîches, qu'on les achete en poil extrêmement ſeches, on eſt obligé de les fouler pour les ramollir. Ce travail ſe fait avec les pieds.

Le travail de riviere pour les peaux de veaux, eſt un peu différent de celui des peaux de vaches [266]; car dès la ſeconde façon, on en met quinze à dix-huit dans un baquet, où quatre hommes avec des pilons de bois à longs manches les foulent pendant un demi quart d'heure, pour en rompre le nerf & les adoucir. Ce travail ſe réitere après chaque façon, c'eſt-à-dire, quatre fois, comme le travail de riviere. On voit en C, dans la planche II, un baquet dans lequel on foule des veaux. Les pilons G ont huit à neuf pouces de haut, & ſe terminent comme des coins.

Lorsqu'il ne reſte ſur les peaux de veaux ni bourre, ni chair, ni chaux, & que l'eau eſt fort claire, on les met, comme les vaches, dans le coudrement [267], & on les tourne à différentes repriſes, plus encore que les vaches, en différens ſens, & on y met à chaque fois du tan nouveau.

Le refaiſage des peaux de veaux dure environ un mois. On les range dans la cuve avec un peu de tan entre les peaux, & par-deſſus le tout, un peu de tannée & de l'eau des coudremens: c'eſt dans ce refaiſage qu'elles attendent le tems d'être miſes en foſſe.

273. POUR mettre les veaux en foſſe, on les plie en long, mais inégalement, ſans mettre du tan dans la duplicature. On garnit un peu plus la tête & la culée, parce que ces parties ſont plus épaiſſes; le tan doit être réduit en poudre très-fine.

LA premiere poudre dure trois mois; alors on les releve, on les nettaie, on les bat pour en ôter la premiere tannée; on les couche en ſeconde poudre, en obſervant de les plier auſſi inégalement, mais de maniere que la partie qui n'était point doublée dans la premiere poudre, ſoit double dans la ſeconde; on met du tan très-fin entre les peaux; on y verſe de l'eau, la plus douce qui ſoit poſſible, & l'on a grande attention qu'elles n'en manquent point tout le tems qu'elles ſont dans les foſſes. Cette ſeconde poudre dure trois mois, après quoi les peaux vont au ſéchoir.

A Paris, où le tanneur & le corroyeur ſont de deux corps diſtincts, & jaloux de leurs droits, le tanneur n'a plus rien à faire à ſes veaux, quand il les a retirés de ſeconde poudre, que de les empêcher de ſécher. Ainſi il ne les porte pas au ſéchoir; mais il les range ſur le bord de ſa foſſe avec tout leur tan, en piles de cinq à ſix douzaines; là ils attendent, *entre deux humeurs*, que le corroyeur les vienne acheter, pour les paſſer en huile & en dégras, & par-là les rendre propres aux ouvrages des cordonniers & des bourreliers.

274. DEPUIS environ vingt ans, quelques tanneurs ſe ſont mis à tanner le veau & le mouton dans une eau chaude d'écorce. Je crois qu'il n'y aurait rien à perdre dans cette pratique, comme je l'ai déjà obſervé à l'occaſion du cuir fort [101].

## *Des peaux de chevres & de moutons.*

275. LES peaux de chevres ne ſont pas ſi communes qu'on puiſſe les avoir toutes fraîches en quantité ſuffiſante pour en faire un travail ſuivi; on les achete en poil, ſeches; & dans différentes provinces, on les jette dans le canal pour les ramollir; on les foule même encore au ſortir du canal; on les fait paſſer dans les trois pleins morts; on les débourre, & on les fait paſſer au plein vif comme les veaux.

LES chevres que l'on tanne, exigent au moins dix façons dans le travail de riviere, parce qu'elles ſont ſeches de leur nature. On en verra le détail à l'occaſion du marroquin (*voyez l'art de faire le marroquin*). Car le travail de riviere s'y obſerve avec grand ſoin, & il eſt le même, à l'exception du contre-écharnage. Il y a auſſi cette différence, que pour la tannerie on met les chevres dans la riviere, au lieu de les mettre dans des baquets, ſi ce n'eſt dans les dernieres façons, où l'on emploie auſſi les baquets pour plus grande propreté. On a ſoin de ramaſſer la bourre des peaux de chevres, auſſi bien que celle des veaux. On vend ce poil de chevre neuf à dix livres le cent peſant

quand il eſt gris, & quatorze à quinze livres quand il eſt blanc. *Voyez à ce ſujet l'art du parcheminier*. On ramaſſe auſſi les rognures de l'écharnage, ſoit des chevres, ſoit des veaux, pour en faire de la colle.

276. Les peaux de chevres ſe mettent dans le coudrement [267]; elles reſtent enſuite une quinzaine de jours en refaiſage. Au ſortir du refaiſage, on les couche en foſſe une ſeule fois; elles ne ſont pas aſſez épaiſſes pour avoir beſoin d'une ſeconde poudre.

C'est ſur-tout au printems qu'on leve de foſſe la vache, les veaux & la chevre; au lieu que les cuirs forts ſe levent en automne, tems auquel les cordonniers commencent à en avoir le plus beſoin, & à faire leurs proviſions pour l'hiver.

277. La baſanne eſt une peau de mouton tannée. Les peaux de moutons qu'on tanne pour faire la baſanne, ne reſtent que trois ſemaines dans le plein, ou un mois au plus. Si l'on fait des pleins pour l'uſage ſeul des baſannes, on emploie ſix quintaux de chaux pour vingt douzaines de peaux. Quand les peaux de moutons ſont pelées, il ne leur faut plus que quinze jours de plein. Après qu'elles ſont ſuffiſamment plamées, on les met dans un coudrement froid [267], & on les y laiſſe pendant un mois.

Il y a des provinces où les baſannes ſont ſippées [255]; c'eſt-à-dire, qu'on les coud tout autour, après les avoir remplies: on les met dans un coudrement neuf fort chaud, que l'on remue de tems en tems, & qu'on réchauffe deux ou trois fois le jour. En deux jours de tems les baſannes ſont tannées. Nous parlerons, dans *l'art du mégiſſier*, des peaux de moutons paſsées en blanc, & qu'on appelle *peaux de mégie*.

### *Du cuir de cheval.*

278. Nous avons dit que le cuir de cheval ne ſe travaille point chez les tanneurs de Paris. Ceux de la province ne ſont pas ſi délicats; ils en font quand l'occaſion s'en préſente. On leur donne ſix ſemaines de plein & cinq mois de foſſe, à-peu-près comme aux vaches; ils ſe vendent huit à neuf livres. On reconnait un cuir de cheval au long cou, avec une grande épaiſſeur ſur la criniere, & des plis très-forts: on ne s'en ſert que pour les premieres ſemelles, qui n'exigent pas autant de qualité que les ſemelles extérieures. Les droits qui ſe perçoivent ſur le cuir de cheval, ne ſont que la moitié de ceux du cuir de bœuf, c'eſt-à-dire, d'un ſol par livre peſant.

### *Des peaux humaines* (140).

279. Il eſt rare qu'on s'aviſe de vouloir tanner les peaux humaines; auſſi

(140) On tanne en Allemagne & en Suiſſe, des peaux de cerfs, de chamois, de daims, de chiens, &c. L'auteur ne les indique pas ici, tandis qu'il fait mention des peaux humaines, qui ne ſont pas pour les tanneurs un objet de commerce.

n'en

n'en parlons-nous qu'en paſsant, & à la fin de l'énumération que nous avons faite de toutes les peaux qui ſe tannent. Lorſqu'on a eſſayé de tanner des peaux humaines, on a vu qu'elles exigeaient plus de plein ou de paſsement, parce qu'elles ſont plus graſſes. Elles ont plus de corps que les vaches; elles renflent beaucoup dans les paſsemens. Paſsées en blanc ou en Hongrie, elles ſe condenſent, & ſont au contraire plus minces que des vaches paſsées en Hongrie. Le ventre eſt la partie la plus épaiſse d'une peau humaine; au lieu que dans les vaches, le ventre eſt la partie la plus mince. On a vu dans *l'art du chamoiſeur* [art. 80], que les peaux humaines, paſsées en chamois, ont la réputation d'être un topique avantageux pour les cors aux pieds.

## *DES DÉFAUTS QUI SE REMARQUENT DANS LES CUIRS.*

280. C'EST ſouvent à la nature de la peau qu'on doit attribuer ſa mauvaiſe qualité & ſon peu de durée; mais c'eſt auſſi quelquefois à ſes défauts de préparation. Nous allons parcourir en peu de mots les différentes cauſes de ces inconvéniens.

ON a vu ci-devant qu'il y a des peaux creuſes, veules, minces, ſeches [94], qui ſe gonflent difficilement, & par conſéquent ſe tannent mal. Il y a des peaux coutelées, à cauſe de la négligence qu'on a à les déshabiller. Les grands cuirs du Bréſil & d'Irlande y ſont même des plus ſujets [241]. Voyez ce que j'ai dit dans l'art de faire le parchemin [art. 51], ſur la négligence des bouchers à l'occaſion des peaux de veaux & de moutons; car cela peut ſe dire également des cuirs de bœufs.

EN parlant, dans le même endroit, des défauts du parchemin, je me ſuis fort étendu ſur ceux qui proviennent des maladies des moutons, parce que ſur des peaux auſſi tendres, l'effet des maladies eſt très-remarquable. J'en parlerai encore dans l'art du mégiſſier, mais cet article paraît de peu de conſéquence dans la tannerie.

IL y a des cuirs qui ſe piquent & s'effleurent dans des eaux limonneuſes, ou chargées de particules trop âcres [15]. Il y en a où il reſte des parties hétérogenes [27] dans la dépilation. Ces parties dures réſiſtent au couteau, & ſont cauſe que l'on coupe le cuir en le travaillant ſur le chevalet; c'eſt pourquoi il eſt très-eſſentiel qu'une tannerie ait beaucoup d'eau, & qu'on lave ſouvent.

281. Il y a des cuirs qui ſont brûlés par la chaux [50], au point de ſe déchirer ſous la pince, ou ſous le couteau dont on ſe ſert pour écharner. Cela prouve, plus que toute autre choſe, le danger & l'abus qu'il y a dans l'uſage de la chaux, contre lequel nous avons déjà parlé aſſez au long [48].

282. La mauvaiſe qualité de l'écorce ou du tan [57], contribue à celle des cuirs. L'écorce vieille, chargée de crevaſses, couverte de mouſſe, noire, éteinte par l'humidité qu'on lui a laiſſé contracter, ne forme qu'un mauvais tannage.

La même chose a lieu si les fosses sont mal abreuvées ; les parties du tan ne peuvent pénétrer le cuir, si elles ne sont dissoutes & emportées par la force de l'eau, qui pénetre ensuite & en abreuve les cuirs [97].

283. La qualité des eaux influe beaucoup sur celle des cuirs, sur-tout pendant la durée des passemens. L'eau de la riviere des Gobelins est chaude, abattue, fade, presque corrompue ; & l'on est obligé à la manufacture de S. Hippolyte, d'en faire venir de la Seine deux ou trois tonneaux chaque jour.

Les tanneries de la rue Censier étant plus basses le long de la riviere des Gobelins, ont une eau qui abat davantage les peaux, & qui est meilleure pour la moletterie, c'est-à-dire, pour les veaux & pour les chevres : le travail va beaucoup plus vîte. Six heures d'eau à la rue Censier, font presque autant que vingt-quatre auprès de Saint-Hippolyte, qui n'en est pas à trois cents toises, parce que dans cet intervalle la riviere s'est chargée d'une quantité de parties animales qui la disposent à la fermentation, & qu'elle reçoit en passant au travers des habitations de tanneurs, mégissiers, teinturiers, dont cette riviere est couverte.

Mais comme le cuir à l'orge demande au contraire une eau plus dure & plus forte, l'eau de la riviere des Gobelins y est moins propre à mesure que l'on descend davantage ; & même à Saint-Hippolyte, on est obligé de se procurer à grands frais de l'eau de la Seine pour mêler à celle de la riviere des Gobelins. Par la même raison le cuir à la jusée, qui demande une eau encore plus forte, ne réussirait probablement pas dans les parties basses de la riviere des Gobelins.

284. On connaît souvent, en voyant un cuir à la jusée, s'il est d'été ou d'hiver. Le cuir d'été est moins ferme, parce que les passemens n'ayant pas assez de fraîcheur, se corrompent trop tôt, abattent & ramolissent le cuir, au lieu de le dilater. Nouvelle preuve du choix qu'on est obligé de faire pour le cuir à la jusée, d'une eau fraîche, vive & pure.

La gelée ramollit le nerf de la peau ; c'est pourquoi l'on tâche d'en préserver les cuirs qu'on veut conserver dans toute leur force. Par la même raison, quand on a des veaux marins, ou d'autres peaux qui sont très-difficiles à revenir, on les étend à la gelée de tems en tems. Cela les ramollit & les dispose au travail. Nous avons vu l'effet de la gelée sur les passemens d'orge [161]. Le danger ne s'étend pas jusqu'à nuire aux cuirs, mais seulement à rendre le passement inutile (141).

285. On appelle *cuir corneux* certaines parties d'un cuir, qui n'ayant pas été ramollies dans la préparation, n'ont pas été pénétrées par le tan, & sont restées seches ou dures comme de la corne. Ce serait le défaut ordinaire de

(141) La gelée, quand on sait en profiter, peut être fort utile aux tanneurs habiles.

toutes les peaux vertes, ſi l'on négligeait de les préparer, & qu'on les laiſſât ſécher d'elles-mêmes à l'air. On voit ſouvent des châſſes de lunettes [52] & d'autres ouvrages faits avec du cuir corneux; mais il ne vaut rien pour les arts qui demandent beaucoup de force & de ſoupleſſe dans le cuir.

286. On trouve ſouvent dans les cuirs, des *verdelets*, c'eſt-à-dire, de petits trous de vers qui ſont imperceptibles, mais qui rendent un cuir très-défectueux. Si un impérial de carroſſe a des verdelets, l'eau qui paſſe au travers gâte & pourrit l'intérieur de la voiture. Auſſi l'on choiſit avec grand ſoin, chez un corroyeur, les cuirs les plus entiers, les plus parfaits & les plus grands pour un impérial, ou pour d'autres ouvrages ſemblables.

287. Les cuirs coutelés du côté de chair ſont très-ordinaires, par la négligence des bouchers, comme nous l'avons déjà remarqué [280]. Pour y remédier, on pare du côté de chair, c'eſt-à-dire, qu'on enleve une partie du cuir avec la lunette; mais ſi les coutelures ſont profondes, & qu'il faille *baiſſer* ou creuſer juſqu'à approcher du nerf de la peau, il y a beaucoup à perdre, & la force du cuir en eſt trop altérée. Dans une ſemelle de cuir fort, ſi la chair ſe trouve coutelée, il ſera bon de la mettre en dehors, afin que la fleur ſe conſerve plus long-tems & réſiſte mieux à l'humidité.

288. La fleur du cuir eſt auſſi quelquefois endommagée par le travail de la plamerie, par la dépilation, par le travail de riviere. Un cordonnier doit avoir ſoin de mettre la chair du cuir en dehors & la fleur en dedans, lorſque cette fleur eſt un peu coutelée & endommagée, car la chair la garantira un peu de l'humidité; au lieu que s'il met la fleur en dehors, auſſi-tôt qu'elle ſera uſée, rien ne défendra le reſte de la ſemelle, & le cuir prendra l'eau avec la plus grande facilité.

289. Le cordonnier doit avoir ſoin auſſi de ne point employer les ventres, les collets & les pattes, qui ſont des parties plus faibles, du moins pour les ouvrages qui demandent beaucoup de force. S'il avait encore la précaution de tremper & de battre les cuirs avant de les employer, il ferait des ouvrages bien meilleurs, comme nous en avons averti [107]. Les deux grandes différences qu'il y a entre un cordonnier jaloux de la perfection de ſon ouvrage, & celui qui ne demande qu'à recommencer ſouvent, ſont premiérement, de bien battre les ſemelles; ſecondement, de choiſir les endroits les plus forts d'un cuir pour les premieres ſemelles: mais les cordonniers qui prendraient toutes ces précautions, auraient droit de ſe faire payer un peu plus cher que les autres (142).

## *Du travail des mottes.*

290. La tannée ou la vieille poudre d'écorce, qu'on retire des foſſes

(142) Ceux qui entendent la langue allemande, trouveront des détails ſur les défauts des cuirs dans le *dictionnaire de commerce* de M. Ludovici, tom. III, p. 1183.

quand les cuirs ſont tannés, peut ſervir à faire les eaux aigres ou les jus d'écorce, lorſqu'on travaille du cuir à la juſée. Chez les tanneurs à la chaux ou à l'orge, elle ne ſert plus qu'à brûler; mais pour qu'on la puiſſe employer d'une maniere plus commode, on a coutume de la réduire en mottes.

291. Les mottes ſont des cylindres de cinq à ſix pouces de diametre, & de deux ou trois pouces de hauteur, faits de tannée pétrie dans un moule & ſéchée au ſoleil. On voit en D D, dans la planche III, au fond de la tannerie & derriere la machine qui ſert à puiſer l'eau, le ſéchoir, qu'on appelle auſſi le *percher*, la *cage à mottes*, les *étentes*. C'eſt le bâtis qui ſert à étendre les mottes pour les faire ſécher. Il eſt compoſé de planches légeres, ſoutenues ſur de petits montans. On voit en E le motteur, nuds pieds, qui preſſe la tannée dans un moule de cuivre, & qui la frappe pour la durcir. Le moule à mottes eſt repréſenté ſéparément en N au bas de la planche. Il a deux anſes, avec leſquelles on le prend pour faire tomber la motte de dedans le moule, quand elle eſt achevée. On voit en M la planche du moule: c'eſt quelquefois une pierre, ſur laquelle on place le moule plein & comble de tannée. Le motteur monte ſur le moule, & le frappe avec les pieds pendant l'eſpace de trente à quarante ſecondes de tems. C'eſt en quoi conſiſte toute l'opération.

292. J'ai vu qu'en province un homme ne fait guere qu'un millier de mottes, & il gagne trente ſols par jour. A Paris, on en fait davantage; mais elles ſont plus petites & moins frappées. Les mottes reviennent preſque en province à trois livres le mille, en y comprenant ce qu'il en coûte pour les faire, les étendre & les porter; & on les vend ſix livres: ainſi l'on n'a que trois livres pour la matiere d'un millier de mottes. Cependant un tanneur qui conſomme pour deux mille livres d'écorce, n'en tire pas cinquante milliers de mottes, c'eſt-à-dire, cent cinquante livres; ainſi l'on voit que les mottes ne dédommagent que d'environ une treizieme partie du prix de l'achat de la tannée.

Suivant les calculs qu'on trouvera ci-après [309], la tannée de cinquante cuirs réduite en mottes produit vingt livres de net, & le prix de l'achat eſt de trois cents trente-ſept livres; ainſi la tannée ne rendrait que la dix-ſeptieme partie du prix de l'écorce.

293. On fait à la tannerie de Saint-Germain juſqu'à quatre cents quatre-vingt milliers de mottes, mais la plus grande partie ſe conſomme dans la maiſon. C'eſt le produit d'environ huit mille poinçons de tannée. Le poinçon eſt de deux cents livres peſant [58]. Mais la plus grande partie de leur tan ne ſert point à faire les mottes; car on abandonne aux ouvriers le plus gros de l'écorce pour en faire leur profit. Cette groſſe écorce, quand elle eſt ſéchée, eſt très-bonne à brûler; au lieu qu'elle ne ſaurait ſe mettre en mottes. Ils ont ſoin de la choiſir à la levée de foſſe, & à la ſortie des paſſemens morts, où il y en a beaucoup [214].

Digitized by Google

294. Un des uſages du tan, lorſqu'on ne le met point en mottes, eſt de ſervir aux jardiniers, qui l'achetent quelquefois juſqu'à ſix livres le tombereau; on en met dans les couches, dans les ſerres chaudes; il conſerve la chaleur douce & conſtante, dont on a beſoin pour les plantes exotiques de l'Afrique & l'Amérique méridionale (143).

## *DES FRAIS ET DU PRODUIT DES TANNERIES.*

295. Les détails dans leſquels je vais entrer ſur la partie économique des tanneries, ſont tirés, pour la plupart, des mémoires que M. Guimard avait dreſsés en 1750 pour le conſeil, lorſqu'il travaillait à la réforme des tanneries, en qualité d'inſpecteur dans cette partie. Il peut y avoir des articles qui mériteraient aujourd'hui d'être changés; mais il eſt trop difficile à un académicien de connaître à fond de ſemblables détails. D'ailleurs, il doit y avoir d'une province à l'autre de très-grandes variétés; ainſi les détails ſuivans ne ſeront pris que pour une ébauche, ou un exemple de la maniere d'évaluer de ſemblables produits. A l'égard des droits impoſés ſur les cuirs, nous en parlerons à la fin de cet ouvrage.

296. Un tanneur qui dans nos provinces a deux foſses de ſoixante & quinze cuirs chacune, & veut faire cent cinquante cuirs forts par année, doit avoir trois ouvriers qui coûtent chacun à-peu près vingt-quatre ſols par jour, & il dépenſe pour 2000 livres d'écorce. Il eſt vrai qu'avec cela il peut tanner beaucoup de cuirs à œuvre, & même les corroyer, ce qui augmente le profit: mais examinons ſeulement la partie principale, qui eſt celle des cuirs forts.

### *Du cuir à la chaux.*

297. Dépense. Je ſuppoſe une partie de cinquante cuirs pris chez le boucher, de quatre-vingts livres à la raie, du prix de 24 livres chacun, enſorte que la miſe totale ſoit de 1200 livres; les intérêts à ſix pour cent pendant deux ans, 144 livres; le prix du tan, 337 livres [58]; la main-d'œuvre, à raiſon de 16 ſols par cuir, 40 livres; la chaux, 15 livres [20]: le total des frais ſera donc de 1736 livres pour cinquante cuirs.

Produit. Les cinquante cuirs qui auront peſé en poil, lorſqu'ils étaient verds, quatre-vingts livres à la raie, perdent ordinairement la moitié dans les apprêts, & ne peſent guere que quarante-quatre livres chacun lorſqu'ils ſont tannés. Or cinquante fois quarante-quatre livres font un poids total de vingt-deux quintaux de cuir tanné, qui évalué à 16 ſols la livre (ceci ſe rapporte au tems où écrivait M. Guimard), produira pour le montant de la vente 1760 l.

(143) Dans les terreins ſablonneux, le tan fait un très-bon effet dans les champs.

299. Il y a encore quelques bénéfices ſur les cuirs tannés, dont il faut augmenter l'article de la vente.

Cent cornes, qui valent ordinairement 8 livres, la moitié pour les garçons, l'autre moitié pour le maître . . . . . 4 l.

Les émouchets ou crins des queues . . . . . 6 l.

Deux cents livres de bourre, à 4 livres le quintal, déduction faite du lavage; la moitié ſeulement étant pour le maître . . 4 l.

Les écharnures & rognures de ces cinquante cuirs, font cinquante livres de colle groſſiere, que les papetiers achetent 10 livres le quintal; apres avoir déduit le lavage & la ſeche, on peut compter pour ces cinquante livres de colle . . . . . 4 l.

Cette matiere ſe vend quelquefois juſqu'à 25 livres le cent, quand elle eſt choiſie pour des giſeurs, qui ne veulent que les oreilles, pour rendre la chaux plus compacte, plus adhérente, plus luſtrée, de maniere à imiter le ſtuc.

La chaux uſée de cinquante cuirs, que l'on vend pour bâtir des fondemens & de petits murs, ou pour engraiſſer les terres, produira . . . . . 4 l.

La tannée de ces cinquante cuirs, réduite en mottes pour brûler, ou vendue pour fumer les terres & entretenir les couches des jardins, produira net au tanneur environ . . . . 20 l.

300. Le total de ces petits articles monte à 42 livres, qui étant ajoutées au produit de la vente principale, formeront 1802 livres pour le produit total : or l'on a vu que la miſe était 1736 livres, ainſi le bénéfice de ces cinquante cuirs à la chaux ne ſera que de 66 livres; quantité beaucoup moindre que le bénéfice du cuir à l'orge, qu'on verra ci après être de 211 livres pour cinquante cuirs [305].

*Du cuir à la danoiſe ou au ſippage.*

301. Dépense. La main-d'œuvre de cinquante cuirs au ſippage coûte moins, parce qu'elle dure moins long-tems que dans toute autre méthode; on peut l'eſtimer 12 ſols pour chaque cuir; ce qui fait en total . . . . . 30 l.

Un plein neuf, qui exige deux barriques de chaux, à 3 liv. 10 ſols la barrique, coûtera . . . . . 7 l.

Le rouge & le ſippage emploieront cent cinquante quintaux d'écorce, à 2 livres 5 ſols le quintal . . . . . 337 l. 10 ſ.

Le prix des cinquante cuirs en poil, à 24 livres chacun . . 1200 l.

L'intérêt de l'argent peut ſe négliger ici, à cauſe de la briéveté du tems; ainſi le total des debourſés eſt de . . . . . 1574 l. 10 ſ.

302. PRODUIT. Les cinquante cuirs qui auront pesé chacun quatre-vingts livres en verd, ne peseront guere que quarante livres lorsqu'ils seront tannés. Les cuirs au sippage sont plus légers que ceux des autres méthodes, parce qu'ils sont plus minces, plus secs & moins nourris; ainsi le poids total de ces cuirs, à 10 sols la livre, produira . . . . . 1600 l.

A quoi il faut ajouter les petits bénéfices dont nous avons parlé pour le cuir à la chaux [299]. . . . . 42 l.

TOTAL du produit de cinquante cuirs au sippage . . . . 1642 l.

dont ôtant la dépense 1574 livres 10 sols, il reste pour le bénéfice total . . . . . 67 l. 10 s.

presqu'égal à celui du cuir à la chaux [300]; mais ce produit rentre trois fois plus vite, & devient par conséquent trois fois plus avantageux, si toutefois on suppose que le cuir au sippage soit aussi bon que le cuir à la chaux, & puisse avoir un débit aussi sûr & aussi considérable.

*De la préparation du cuir à l'orge.*

303. DÉPENSE. La main-d'œuvre de cinquante cuirs à l'orge coûte, aussi bien que pour le cuir à la chaux [297], à raison de 16 sols par cuir . . . . . 40 l.

EN comptant une demi-mesure d'orge de 14 sols pour chaque cuir, il faudra pour le total des cinquante cuirs . . . . 35. l.

LE paisement rouge de cinquante cuirs exige deux quintaux d'écorce, qu'on peut estimer 45 sols le quintal [58]. . . 41. 10 s.

LE tan nécessaire pour la fosse, à-peu-près comme pour le cuir à la chaux [297]. . . . . 337 l. 10 s.

LE prix de la matiere premiere, ou de l'achat des cinquante cuirs, à 24 livres chacun . . . . . 1200 l.

L'INTÉRÊT de cette somme, pendant l'année de la préparation, à six pour cent . . . . . 72 l.

LE total des débourses est donc de . . . . . 1689 l.

ce qui fait 33 livres 15 sols pour chaque cuir.

304. PRODUIT. Les cinquante cuirs qui auront pesé quatre-vingts livres chacun en verd, ne peseront que quarante-quatre livres lorsqu'ils seront tannés; ce qui produira, à raison de 17 sols la livre . . . . . 1870 l.

LES petits bénéfices de 4 livres pour les cornes, 6 livres pour le crin, & 20 livres pour la tannée, vont à-peu-près à . . . 30 l.

DONC le total du produit des cinquante cuirs à l'orge . . 1900 l.

305. Ainsi le benéfice du tanneur ſera dans un an de . . 211 l. quantité qui eſt plus conſidérable de 145 livres que pour le cuir à la chaux, parce qu'on ſuppoſe que le cuir à l'orge ſe vend un ſol de plus, étant d'une qualité ſupérieure à celle du cuir à la chaux, & parce que l'intérêt de la miſe ou du fonds n'eſt perdu que pendant un an pour celui qui fait du cuir à l'orge; au lieu qu'il eſt perdu au moins pendant deux ans pour ceux qui font le cuir à la chaux. On verra ci-après que le bénéfice du cuir à la juſée eſt réputé encore plus conſidérable [309].

*De la préparation des cuirs, façon de Valachie & de Tranſilvanie.*

306. Le cuir de Valachie qui ſe prépare par les paſſemens chauds [129], ſuppoſe des opérations plus difficiles; il y faut ajouter la dépenſe du bois, qui dans certains endroits mérite d'être conſidérée [70]. Il faut y ajouter un peu de ſel pour les paſſemens. Enfin, ſuivant M. Guimard, il coûterait un peu plus que le cuir à l'orge ordinaire; mais la différence n'eſt pas bien conſidérable.

307. Il en faut dire autant du cuir de Tranſilvanie; le ſeigle en grain peſe dix-huit livres le boiſſeau, meſure de Paris; il faut donc un peu plus d'un boiſſeau de ſeigle pour chaque cuir, ce qui revient à quinze ſols; enſorte qu'il en coûte autant pour le ſeigle que pour l'orge.

*Du cuir à la juſée, ou cuir de Liege.*

308. Le cuir en Liège n'exige ni feu, ni orge, ce qui fait une économie conſidérable; la main-d'œuvre peut être ſuppoſée un peu plus chere, parce qu'il exige plus d'intelligence & plus de ſoin.

Dépense. La main-d'œuvre des cuirs à la juſée eſt d'environ 20 ſols pour chacun; ainſi un habillage de cinquante cuirs revient à . . . . . 50 l.

L'écorce groſſiérement moulue, qui s'emploie dans le dernier des douze paſſemens ordinaires, & dans le paſſement extraordinaire, peut être en total de trois quintaux; ce qui fait, à raiſon de 2 livres 5 ſols le quintal . . . . . 6 l. 15 ſ.

Ces cinquante cuirs tannés en foſſe, comme dans les méthodes précédentes, exigeront cent cinquante quintaux d'écorce, qui, à raiſon de 2 livres 5 ſols chacun, coûtent . . . . . 337 l.

Le prix de l'achat des cinquante cuirs en poil, à 24 l. chacun. 1200 l.

L'intéret de ces 1200 livres pendant la durée de la préparation, qui eſt d'une année, à ſix pour cent, eſt de . . . . . 72 l.

Ainsi le total des débourſés eſt de 1566 livres, au lieu de 1736 livres que coûtoient les cuirs à la chaux dont nous avons parlé ci-devant [297].

309. Produit.

309. PRODUIT. Les cinquante cuirs verds étant ſuppoſés de quatre-vingt livres à la raie, ne paſeront qu'environ quarante-deux livres lorſqu'ils ſeront tannés; ainſi le total de vingt-un quintaux, à 18 ſols la livre, qui eſt le plus bas prix de la vente en province, produira . . . . . 1890 l.

A Paris & à Nantes, le cuir de Liege ſe vend ordinairement vingt & même vingt-deux ſols la livre, ſi le cuir ſe trouve grand & fort; & il ſe vend encore mieux à Paris [238].

LES cent cornes, qui ſe vendent ordinairement 8 livres, mais dont la moitié eſt pour l'ouvrier . . . . . 4 l.

LE crin des queues de ces cinquante cuirs, qui ſe vend ordinairement au profit du maître . . . . . 6 l.

LES cent cinquante quintaux de tannée, qui proviennent de ces cinquante cuirs, produiront au tanneur . . . . . 20 l. ſoit qu'il la vende en mottes pour brûler, ou pour engraiſſer les terres lorſqu'elle eſt bien pourrie.

LE total du produit eſt donc de . . . . . 1920 l. & le bénéfice 254 livres; ce qui fait plus de quinze pour cent de la ſomme principale de 1666 livres; & cela pour l'année de la vente, qui eſt la ſeconde, parce que les fonds rentrent un an plus tôt que pour le cuir à la chaux.

310. NOUS n'avons pas inféré dans l'état des produits de cette fabrication le poil & les écharnures (144). M. Guimard prétend que le poil du cuir à la juſée ne vaut rien pour bourre, ſoit qu'elle pourriſſe plus facilement que la bourre à la chaux ſi on néglige de la faire laver & ſécher, ſoit que la chaux lui ait donné une meilleure qualité. Il ſerait cependant bon de faire à ce ſujet quelques épreuves. A l'égard des écharnures du cuir à la juſée, elles ne valent rien pour la colle, parce qu'elles ſont trop graſſes; mais elles peuvent ſe mettre à profit pour nourrir des chiens de garde; & d'ailleurs il ſerait aiſé de les dégraiſſer pour les rendre propres à la colle. Il ne s'agirait que de les mettre pour quelque tems dans la chaux.

311. SUIVANT des états & des calculs détaillés d'un inſpecteur du commerce, le tanneur qui fabriquerait mille cuirs en Liege de quarante-huit livres, à vingt-deux ſols la livre, pourroit gagner ſur chacun 8 liv. 9 ſols. Il aura dans l'eſpace de quinze mois 8400 livres de bénéfice, ſans parler de la colle, des cornes, de la bourre, des mottes, qui doivent rendre plus de 600 livres.

LES 600 livres en petits profits de détail, ſont, ſuivant cet inſpecteur, 200 livres de cornes, à 10 livres le cent peſant . 200 l.

(144) On ſe ſert auſſi de ce poil pour faire le bleu de Berlin.

QUATRE-VINGT quintaux de poil ou de bourre, à 3 livres le cent, qui rendent . . . . . 240 l.
CINQ milliers de petites mottes, qui ſe vendent 10 livres le millier, mais dont il faut défalquer 15 ſols pour la façon . . 154 l.
LES émouchets de mille cuirs, à 12 livres le cent peſant, & qui peſent plus de deux onces chacun . . . . . 18 l.
CINQ quintaux d'oreilles & d'écharnures, pour faire de la colle, à 3 livres le cent . . . . . 15 l.
TOTAL des profits du tanneur . . . . . 627 l.

SI l'on ajoute ces 627 livres avec le produit de 8400 livres, & qu'on en déduiſe 1000 livres pour l'entretien d'un cheval & des uſtenſiles néceſſaires, avec 1500 liv. pour le loyer d'une tannerie de ſeize à dix-ſept foſſes, il reſtera environ 6500 liv. pour les quinze mois, ou un revenu net pour chaque année, de 5200 l.

312. TOUTES les évalutions que j'ai vu faire ſur les produits des tanneries, tendent à prouver que l'avantage eſt pour le cuir à la juſée. Il eſt meilleur [248], il ſe vend mieux, il coûte moins. On ne ſaurait avoir de plus grandes raiſons pour en adopter l'uſage; mais les obſtacles ſont prodigieux: l'ignorance des provinces, le défaut d'émulation, le torrent inſurmontable de l'habitude.

*Du prix des cuirs en Angleterre.*

313. LES cuirs d'Angleterre les plus beaux & les mieux nourris, peſent de cinquante à ſoixante & dix livres, poids de Londres, ou de quarante-ſix à ſoixante-cinq livres, poids de France; car les cent livres de France font exactement cent huit livres d'Angleterre. Ils coûtent en poil trente à quarante ſhellings, ou trente-quatre à quarante-ſix livres (le ſhelling vaut 22 ſ. 10 d. $\frac{2}{7}$); & lorſqu'ils ſont tannés, ils ſe vendent environ un ſhelling la livre, ce qui revient à près de 25 ſols la livre, argent & poids de France. Cela ne s'éloigne pas du prix des cuirs à la juſée aux environs de Paris [238].

*Des cuirs que l'on tire de l'étranger.*

314. LA conſommation des cuirs en Europe eſt ſi conſidérable, que l'on en tire de l'Aſie, de l'Afrique & de l'Amérique; mais les cuirs du Bréſil ſont les plus eſtimés. L'Eſpagne avait accordé à la France le commerce de Buénos-Aires en 1701. Alors la compagnie de l'Aſſiente feſait venir directement en France les cuirs ſecs de Buénos-Aires; car on les regardoit comme préférables à ceux de Barbarie, des Indes & du Pérou. Mais par le traité d'Utrecht, ce commerce fut accordé aux Anglais, excluſivement aux autres nations. Alors les Anglais furent ſeuls en poſſeſſion des cuirs de Buénos-Aires. Les Français ne pouvaient pas même les tirer d'Angleterre, parce qu'on avait limité, par

un arrêt du 6 ſeptembre 1701, la traite des marchandiſes d'Angleterre, & l'on n'avait permis que les marchandiſes du crû d'Angleterre, d'Ecoſſe & d'Irlande, & quelques autres marchandiſes tariffées par cet arrêt. Alors nos négocians entrepoſaient ces cuirs dans des pays étrangers, pour les faire enſuite repaſſer en France.

315. L'ARRÊT du conſeil du 7 mars 1724, permit de faire venir directement d'Angleterre les cuirs ſecs de Buénos-Aires, en payant pour chacun un droit de vingt-cinq ſols à l'entrée du royaume. Le droit d'entrée était de cinquante ſols ſur les peaux de bœufs d'Angleterre; mais ceux-ci étant d'une qualité fort inférieure à ceux de Buénos-Aires, ne parurent pas mériter la même faveur, & demeurerent chargés d'un droit plus fort, afin que leur introduction ne fût pas préférée à celle des cuirs de Buénos-Aires; & pour prévenir la confuſion, il fut ordonné par le même arrêt, que les négocians qui feraient venir d'Angleterre en France les cuirs de Buénos-Aires, ſeraient tenus, à leur arrivée, de les déclarer tels, & de rapporter un certificat en bonne forme des directeurs de la compagnie du ſud, portant que ces cuirs en étaient réellement, & provenaient des ventes de la compagnie du ſud.

316. DEPUIS que le Portugal a fait avec l'Angleterre des traités de commerce, qui nous ôtent la partie des cuirs du Bréſil, & que l'Angleterre a envahi le Canada par la derniere guerre, le commerce des cuirs étrangers eſt prodigieuſement diminué; mais il peut renaître facilement dans un pays comme le nôtre, rempli d'induſtrie & de reſſources, lorſqu'on entretiendra au dedans une bonne fabrication, & au dehors une marine puiſſante.

## *Des réglemens établis pour la fabrication des cuirs.*

317. LES abus qui ſe commettent dans la manufacture des cuirs, ont ſouvent attiré l'attention du gouvernement. Par exemple, le commerce des ſouliers qui ſe fabriquent à Marſeille pour les pays étrangers eſt conſidérable; & c'eût été un très-grand inconvénient, ſi ce commerce eût tombé par la négligence des tanneurs & la mauvaiſe qualité des cuirs. Auſſi les cordonniers de Marſeille firent des repréſentations à ce ſujet en 1719; & il y eut un arrêt du conſeil le 6 mai, portant réglement pour les tanneurs de la ville de Marſeille: en voici la ſubſtance.

318. LES cuirs doivent être mis dans les deux eaux de chaux accoutumées, & qu'on appelle *leſſive*. Au ſortir des eaux de chaux, on coupe le cuir en trois parties, l'une du dos, & les deux autres du ventre. On les paſſe ſur le chevalet juſqu'à ce que l'eau en ſorte auſſi claire qu'elle l'eſt au ſortir de la fontaine. On fait une pâte ou ruſque d'écorce de branches de chêne verd, ſans mêlange d'écorce de racine, pour éviter que le cuir ne contracte une odeur trop forte. Les cuirs demeurent dans la ruſque ou foſſe pendant l'eſpace de quatre mois,

après quoi ils ſont mis dans une ſeconde ruſque d'écorce de branches de chêne verd, où ils doivent demeurer en infuſion pendant huit mois. Les peaux de chevaux, mulets & autres roſſes, ne peuvent être habillées qu'en blanc, comme les baudriers, & y demeureront auſſi pendant une année. Les tanneurs doivent bien faire ſécher leurs cuirs avant de les expoſer en vente; & ceux qui ſont deſtinés à faire des ſemelles de toutes ſortes de ſouliers, doivent être vendus à la piece; défenſe de les vendre ni acheter au poids, à peine de 100 livres d'amende.

319. CHAQUE maître tanneur eſt tenu d'appoſer ſa marque ſur ſes cuirs, & d'y faire appoſer la marque de la ville & celle des jurés des maîtres cordonniers de Marſeille, qui ſont chargés de cette troiſieme marque; & tous enſemble demeurent reſponſables de la bonne qualité des cuirs par eux marqués. Il eſt défendu à tous marchands ou cordonniers, d'acheter aucun cuir ſans qu'il leur apparaiſſe de ces trois marques; & l'intendant de Provence nommera, quand il le trouvera à propos, un inſpecteur pour faire des viſites, & dreſſer les procès-verbaux contre les délinquans.

320. PARMI les arrêts du conſeil donnés de tems à autres pour le maintien du bon apprêt des cuirs & la réformation des abus, je rappellerai encore celui du 13 mars 1731, portant réglement pour la manufacture de Falaiſe, dans la généralité d'Alençon. Il s'était introduit dans cette manufacture un relâchement préjudiciable au bien public. Les cuirs n'y recevaient pas les apprêts néceſſaires, & les ouvrages qui en ſortaient étaient défectueux. Il fut ordonné par cet arrêt, que les cuirs de Bréſil, Havanne, & autres gros cuirs ne pourraient être expoſés en vente, qu'après avoir été pendant trois années entieres aux apprêts; ſavoir, un dans la chaux vive, & deux années en tan de taillis, relevé de ſix en ſix mois. On défendit de les expoſer en vente avant la viſite & la marque des gardes-jurés, auxquels on donna droit de viſite chez les tanneurs de campagne, en même tems qu'on rendait les jurés reſponſables en leur propre & privé nom de leurs viſites. Il eſt défendu par le même arrêt de vendre des cuirs ailleurs que dans les halles publiques, ni d'en expoſer à la foire de Guibray, ſi ce n'eſt après la viſite & les procès-verbaux des gardes-jurés; leſquels procès-verbaux doivent être remis au greffe de la police de la même ville, pour être prononcé ſur iceux par les juges, en conformité du réglement.

321. IL y eut dès l'an 1085, des ſtatuts pour la police des cuirs, faits par les juges royaux, comme cela eſt énoncé dans l'édit de juin 1585. Charles VII & Louis XI rendirent des ordonnances plus étendues & plus préciſes.

HENRI IV, par ſon édit du mois de juin 1585, renouvella les précautions que Charles VII & Louis XI avaient priſes pour prévenir les abus dans les tanneries. Voici une partie du préambule de cet édit: "A CES CAUSES; étant

notoire qu'en toutes choſes néceſſaires à l'entretenement des hommes, les cuirs à faire des ſouliers & autres ouvrages eſt une des principales, étant impoſſible de s'en paſſer, non plus que des vivres & alimens, & que les tanneurs & mégiſſiers commettent de ſi grandes fraudes & abus à l'apparcil d'icelui, que le public en ſouffre grand détriment, en ce qu'une paire de ſouliers ou autre ouvrage de cuir ne dure moitié de ce qu'elle feroit ſi elle étoit de cuir bien & duement tanné & appareillé, d'où encore l'on en auroit plus d'abondance & à meilleur compte, & ne ſeroient nos ſujets ordinairement circonvenus & déchus en l'achat d'iceux, comme ils ſont, ne connoiſſant le vice intérieur du cuir, qui eſt ſi bien caché par l'artifice & malice deſdits tanneurs, qu'il n'y a qu'eux & les plus experts cordonniers qui le puiſſent juger & connoître; d'autant que ſouvent une paire de ſouliers de méchant cuir paroîtra meilleure qu'une de bon, qui eſt cauſe que noſdits ſujets ne s'en peuvent appercevoir qu'après qu'ils ont tant ſoit peu porté leſdits ſouliers & autres ouvrages de cuir; ce qui n'adviendroit ſi leſdits tanneurs & mégiſſiers laiſſoient leur cuir en tan & dans leurs foſſes & plein le temps requis, pour le rendre à perfection de bonté; mais au lieu de ce faire, pour promptement s'enrichir en ſe déchargeant de leurs marchandiſes, ils ne l'y laiſſent pas la moitié du temps porté par les ordonnances, ni ne baillent l'appareil & façons qu'ils devroient, s'enrichiſſant par ces illicites moyens en peu de temps du dommage & incommodité du public. »

Il eſt dit enſuite, que depuis quelques années certaines villes avaient fait exécuter les ordonnances de Charles VII & Louis XI pour les tanneries, ce qui avait diminué les abus; mais que les gens prépoſés pour le contrôle & la marque des cuirs n'étant commis que pour un tems, & ſans attribution de ſalaires, prévariquaient par fraude & connivence avec les tanneurs, & que les juges même étaient quelquefois d'intelligence. Pour y remédier, le roi ordonne qu'en toutes villes & gros bourgs du royaume où il y a tannerie, les cuirs ſeront vus & viſités par les maîtres, gardes & jurés des métiers de tanneur & cordonnier, deux de chaque métier pour le moins, en préſence d'un prud-homme & notable bourgeois, qui ſera élu chaque année en aſſemblée de ville; qu'ils ſeront apportés pour cela aux halles & marchés publics, & qu'ils y ſeront marqués. En conſéquence le roi crée en chaque ville un *contrôleur-marqueur* de cuirs, en titre d'office formé, avec un droit de deux ſols ſur chaque cuir fort, & ſur chaque douzaine de veaux ou moutons. Il eſt auſſi attribué vingt ſols par jour au bourgeois qui vaquera un jour de la ſemaine aux viſites du contrôleur.

Les ſtatuts des tanneurs de Paris ſont de l'an 1345, & cette communauté n'en a pas eu de plus récens. Je vais donc les tranſcrire ici, en y corrigeant ſeulement quelques-unes des fautes qui ſe trouvent en très-grand nombre dans l'édition faite en 1754.

## ORDONNANCES, STATUTS ET RÉGLEMENS,

*donnés, concédés & octroyés par Philippes VI, dit de Valois, roi de France; aux maîtres tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & fueurs de la ville, fauxbourgs & banlieue de Paris, le 6 août 1345.*

PHILIPPUS, Dei gratiâ, Francorum rex, universis præsentes litteras inspecturis, salutem. Notum facimus nos vidisse litteras infra scriptas, formam quæ sequitur continentes:

*PHILIPPES, par la grace de Dieu, roi de France: A tous ceux qui ces présentes lettres verront, salut. Sçavoir faisons, avoir veu les lettres cy-dessous, qui contiennent ce qui suit:*

*PHILIPPUS, Dei gratia, Francorum rex: Notum facimus universis tam præsentibus, quam futuris: Quod cum nuper ad nos plebis & populi Parisiensis clamor validus pervenit & querela, qualiter diversorum operum artifices mechanici, præsertim tenatores corii, conreatores, baudrarii, cordubinarii & sutorii in villa Parisiensi, & locis aliis, fraudes plurimas & diversas in prædictis operibus, seu artibus mechanicis, non sine totius reipublicæ multis incommodis, hactenus circonferunt, & de die in diem committere non verentur; cumque regalis officii nobis à Deo commissi curiosa sollicitudine requirant, ut nos vigilanter subditorum indemnitatibus insudemus, maxime circa ea in melius reformanda quæ in præjudicium & læsionem omnium totius reipublicæ vergere dignoscuntur, præsertim in rebus quæ ad quotidianos usus hominum sunt inventæ, & quasi necessario deputatæ, nos fraudibus hujusmodi ac reipublicæ damnosis læsionibus cupientes, ut convenit, ob-*

PHILIPPES, par la grace de Dieu, roi de France: Sçavoir faisons, à tous présens & à venir: Que depuis peu en ça, tout le peuple ayant eu recours à Nous, & fait plainte de ce que plusieurs artisans d'ouvrages mécaniques, principalement tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & fueurs dans la ville de Paris, & autres lieux, exercent plusieurs tromperies & de diverses sortes dans les ouvrages mécaniques ci-dessus spécifiés, non sans la grande incommodité du public, & ne craignent point de continuer journellement: A CES CAUSES, le peuple de Paris Nous requérant (à cause de l'autorité royale que Dieu nous a mis ès mains) que Nous maintenions avec vigilance l'intérest de nos sujets, sur-tout en réformant les choses que nous connoissons aller au détriment & à la lézion du public, dans les choses qui sont trouvées à l'usage journalier des hommes, & dont on ne se sçauroit passer: Nous, desirans, comme il est raisonnable, obvier à icelles tromperies & lézions si pernicieuses au public, Nous avons mandé plusieurs, jus-

*viare, plures uſque ad magnum numerum de perſonis diverſas artes, ſeu opera mechanica continue & a multis temporibus exercentibus & expertis ac prudentibus in eiſdem, coram dilectis ac fidelibus gentibus noſtrum tenentibus parlamentum, fecimus evocari, & per eaſdem gentes dictis perſonis & earum ſingulis dictas fraudes & incommoda plene & articulatim exponi: Nihilominus præfatis perſonis diſtrictius injungentes, ut ſuper præmiſſis ſic ut præmittitur eiſdem expoſitis ſecum ad multum tractatus & deliberationes haberent, & ea quæ ex deliberatione eorum circa dicta opera & eorum ſingula, & ea tangentia pro tollendis dictis incommodis, & fraudibus reſecandis, utilia crederent, ſtatuenda dictis noſtris gentibus in ſcriptis fideliter reportarent, ut per hoc ſuper præmiſſis maturius & utilius poſſemus de competenti remedio providere. Viſis igitur & examinatis deliberationibus & aviſamentis per dictas perſonas dictis noſtris gentibus in ſcriptis ut injunctum fuerat reportatis; auditis etiam ad plenum perſonis eiſdem in omnibus quæ circa præmiſſa & ea tangentia dicere & proponere aut conſulere volunt; lectis inſuper ordinationibus circa diverſa opera, ſive artes mechanicas, aut eorum aliqua vel aliquas olim editis diligenter inſpectis; ac deliberatione matura cum dictis noſtris gentibus, ac etiam cum præpoſito mercaturæ Pariſienſis, & aliis, habita, & de noſtrorum conſilio, ac aliis quæ nos ad hoc inducere poterant ſedula meditatione*

ques même un grand nombre de gens exerçans les divers arts & ouvrages mécaniques cy-deſſus, depuis pluſieurs temps experts & prudens dans ces matieres, pardevant nos amez & féaux conſeillers tenans notre parlement; & par nos mêmes amez & féaux Nous avons fait expoſer à toutes & chacunes les perſonnes cy-deſſus leſdites fraudes & incommoditez, le tout pleinement & diſtinctement; enjoignant néanmoins très-expreſsément aux perſonnes ſus-mentionnées de conférer & délibérer enſemble ſur tout ce qui peut concerner leſdits ouvrages, & ce qu'ils trouveroient propre, ſuivant la délibération faite entre-eux, pour remédier entiérement auſdites incommoditez & tromperies; de les porter fidélement par écrit, comme réglemens faits, à noſdits amez & féaux tenans notre conſeil de commerce; afin que par ce moyen Nous puſſions ſur leſdites choſes, le plus meurement & utilement qu'il nous ſera poſſible, ſtatuer & apporter le remede compétent. Ayant donc veu & examiné les délibérations & projets adreſſez par leſdites perſonnes à noſdits amez & féaux par écrit, ainſi qu'il avoit eſté ordonné; Ayant auſſi oüy à fond ces mêmes perſonnes dans toutes les choſes qu'elles peuvent dire, propoſer & conſeiller touchant les ſuſdites choſes en ce qui les peut concerner; & outre ce après avoir veu diligemment certains anciens réglemens touchant divers ouvrages ou arts mécaniques, tant en général qu'en particulier; & après une meure délibération avec noſdits amez & féaux, & même avec le prevoſt des marchands de la ville de Paris, & par notre conſeil; & après avoir

*penſatis, ut prædicta fraudes committi non valeant circa dicta opera ſive artes: ORDINATIONES FECIMUS infra ſcriptas, quas in ſingulis & omnibus earum articulis perpetuo & inconcuſſe ab omnibus ſervari volumus & mandamus: Dictas verò ordinationes noſtras, ut a perſonis dicta opera ſive artes exercentibus, quæ ut plurimum latinum non intelligunt, facilius & abſque interprete intelligi valeant, & per hos facilius obſervari, non in latino, licet ſtilus curiæ noſtræ hoc poſtulet, ſed in gallico dictari & ſcribi fecimus ſub hac forma.*

ſoigneuſement conſidéré tout ce qui nous pouvoit porter à cela : NOUS avons fait les ordonnances cy-deſſous écrites, que Nous voulons & ſouhaitons eſtre gardées de point en point à jamais & inviolablement par tout notre royaume. Et afin que ces ordonnances puiſſent eſtre entendues facilement & ſans interprete par les perſonnes exerçant leſdits ouvrages ou arts, qui pour la plupart n'entendent pas la langue latine, & par ce moyen eſtre plus facilement obſervées, Nous les avons fait dicter & écrire, non en latin, comme le ſtyle de notre cour le veut, mais en françois, en ces termes :

## *PREMIEREMENT.*

QUE nul ne ſera ni ne pourra eſtre tanneur, s'il n'eſt fils de maiſtre, ou s'il n'a eſté apprentif cinq ans au moins audit meſtier, parquoi il y ſçache faire bonne œuvre & loyale.

ITEM. Et encore tels fils de maiſtre, apprentifs, ni autres perſonnes quelconques, ne pourront avoir ni tenir ledit meſtier à Paris, ni uſer de la franchiſe & privilege dudit meſtier par eſtrangers tanneurs & ouvriers, s'ils ne ſont demeurans & réſidens à Paris, & s'ils ne le font faire en leurs propres lieux & hôtels, pour les fauſes & mauvaiſes œuvres qu'ils y pourraient faire, & pour autre cauſe.

ITEM. Et combien qu'aucun ait été apprentif audit meſtier cinq ans ou plus à Paris ou ailleurs, ſoit fils de maiſtre ou autre; ſi ne pourra ledit meſtier commencer ni faire comme maiſtre, juſqu'à tant qu'il ait acheté ledit meſtier de nous, ou de celui qui de par nous le veut, ſi comme il eſt accoutumé, & qu'il y ait eſté examiné par les maiſtres jurez dudit meſtier, & trouvé pour ſuffiſant.

ITEM. Et quand il aura eſté trouvé pour ſuffiſant, & voudra commencer ſondit meſtier, il jurera ſur ſaints pardevant leſdits maiſtres; jurer qu'il y ſera & y ſera faire bonne œuvre & loyale à ſon pouvoir, & gardera les ordonnances dudit meſtier de point en point, & le profit de nous & du commun peuple, ſans y faire ſouffrir, ni conſentir, ni commettre fraude, ni mauvaiſe œuvre, ni choſe qui ſoit contre les regiſtres & ordonnances; & au cas qu'il ſaura qu'aucun ſera le contraire, il le révélera auſdits maiſtres jurez.

ITEM. Et quand il commencera ſondit meſtier, il payera vingt ſols auſdits maiſtres,

Digitized by Google

maiſtres, qui pour le tems ſeront, à convertir là où ils verront qu'il ſera profitable pour conſeiller & garder ledit meſtier.

ITEM. Et que chaque tanneur puiſſe avoir un apprentif ou deux, & non plus, toutefois par tel tems & pour tel prix que lui & l'apprentif ſeront d'accord, ſauf que ce ne ſoit pas au moins de cinq ans, mais à plus s'ils veulent; & les cinq ans faits, l'apprentif s'en pourra partir, & devenir maiſtre en la maniere ci-deſſus déclarée, & non autrement.

ITEM. Que tous les tanneurs de Paris, demeurans & ouvrans à Paris, pourront vendre & acheter franchement, tant ès halles & foires ci-deſſous déclarées, comme ailleurs, ſelon qu'ils ont accoutumé au temps paſſé.

ITEM. Que ès villes de Paris, de Pontoiſe, de Giſors & de Chaumont, ou en chacune deſdites villes, ſeront quatre prud'hommes jurés dudit meſtier de tanneur pour regarder & viſiter toute maniere de cuir tanné, pour ſçavoir qu'il ſoit bon & loyal & bien ſuffiſamment tanné avant qu'il ſoit mis en vente; & ſi par eux eſt trouvé bon & loyal & bien tanné, qu'il ſoit ſigné d'un certain ſeing en chacune ville accoutumé; & s'il n'eſt ſuffiſamment tanné, qu'il ſoit arriere-mis en tan, juſqu'à tant qu'il ſoit bien & ſuffiſamment tanné; & que nuls des tanneurs deſdites villes ne ſoient ſi hardis de vendre ni porter en foire & ès marchés aucun cuir tanné, s'il n'eſt avant veu, viſité & ſigné dudit ſeing, comme dit eſt. Et s'il y a aucun trouvé faiſant le contraire, que ceux qui les feront en ſoient corrigez, & contraints à amender ſi comme il appartiendra; de laquelle amende nous, ou ceux à qui il appartiendra, auront les deux parts, & les gardes & jurez dudit meſtier la tierce pour leur peine. Et en cas que le cuir ſera tanné ſec, & qu'il ne pourra eſtre amendé, il ſera ars, & l'amendera de la valeur du cuir, moitié à nous, & moitié auſdits maiſtres & jurez. Et ſi celuy qui ſera ainſi reprins eſt trouvé coûtumier en faire, il l'amendera d'amende arbitraire.

ITEM. Qu'en la maniere deſuſdite ſoit fait & tenu par toutes les autres villes de notre royaume où l'on ſe mêlera de tanner cuirs.

ITEM. Que ſi aucuns apportent aucunes denrées de cuir tanné en la ville de Paris ou ailleurs, ſoit en foire ou marché, qui n'ayent été viſitées & ſoignées, comme dit eſt, que ceux qui les apporteront ne ſoient ſi hardis de les mettre ni expoſer en vente juſqu'à tant qu'elles ayent eſté vûes & viſitées par les maiſtres jurez des lieux où leſdites marchandiſes ſeront apportées, ſur les peines deſuſdites: & au cas où le cuir ſe trouve verd & mal tanné, il l'amendera & ſera remis au tan; & s'il eſt ſec, & tel qu'il ne puiſſe eſtre amendé, il ſeras ars, & l'amende comme deſſus.

ITEM. Que nuls tanneurs de Paris ni autres ne vendront ni expoſeront en vente cuirs tannez, juſqu'à tant qu'ils ayent ôté le tan d'alentour deſdits cuirs: car le tan ne profite point, puiſque le cuir eſt levé hors de la foſſe; & auſſi eſt-ce

grand dommage pour ceux qui l'achetent, & en eſt plus cher.

ITEM. Que nuls marchands de dehors, quels qu'ils ſoient, ne vendent nulles des denrées deſuſdites, fors qu'en foires ou en marchez, afin que l'on ne faſe aucun marché fors d'eux.

ITEM. Il eſt ordonné que ſi aucun cuir verd & mouillé, ſoit de Paris ou de dehors, eſt expoſé en vente commune à vendre à Paris, ſoit ès halles & en marché, ou dehors, s'il eſt trouvé & témoigné par les maiſtres & jurez pour mal tanné; & que ſi l'autre l'a expoſé & mis en vente, l'amendera de dix ſols, dont les ſix ſols ſeront payés, ou à ceux qui ont ou auront cauſe de nous, les quatre ſols auſdits maiſtres & jurez pour leur peine, & pour ledit meſtier garder & ſoûtenir; & dès-lors ſera ledit cuir pris par leſdits jurez, & livré à celuy à qui il ſera, pour mieux tanner, & jurera qu'il ne le vendra en quelconque lieu juſqu'à tant qu'il ſoit ſuffiſamment tanné: & où depuis il peut eſtre trouvé qu'il le vende ſans retanner, ledit cuir ſera ſurfait & ars, & l'amendera d'autant comme la premiere fois; & s'il en eſt coûtumier & pluſieurs fois reprins, il en ſera pris par l'arbitrage du prevôt de Paris ſelon ſon deſir. Et ſi le cuir ſec & mal tanné expoſé en vente, & qui ne peut eſtre amendé, eſt réputé pour faux & mauvais, & digne d'être ars publiquement, & qu'on l'aura expoſé & mis en vente, l'amendera d'autre amende, comme de cuir mouillé; & s'il en eſt coûtumier & pluſieurs fois reprins, il en ſera puni comme en l'article précédent.

ITEM. Et pource que les bouchers de Paris, leurs valets, & autres marchands qui achetent cuir à poil, ſont coûtumiers de le mouiller & abbreuver à l'eau pour le faire plus gros, ſemble eſtre meilleur pour le plus vendre aux tanneurs; défendu eſt que doreſnavant ne le mouilleront ni abbreuveront, & ne le feront mouiller ni abbreuver avant ce qu'il vienne & il peut venir en connaiſsance; il en rendra le dommage au tanneur, & l'amendera de la valeur de la moitié du cuir, dont les deux parts de l'amende ſeront à nous, & la tierce partie auſdits maiſtres & jurez, en la maniere deſuſdite; & celui qui en ſera coûtumier & pluſieurs fois reprins, en ſera puni civilement ſelon l'arbitrage dudit prevoſt, comme dit eſt deſſus.

ITEM. Et ce aucun tanneur trouve ou achete tels cuirs abbreuvez, il eſt tenu par ſerment ſans faveur, & ſans accorder ſon dommage, de le dire & révéler auſdits maiſtres ſi-toſt comme il s'en appercevra, & de leur montrer le cuir pour ſçavoir s'il eſt tel; & s'il ne fait & le révele, il l'amendera de ſemblable amende & peine comme le vendeur.

ITEM. Et pource que pluſieurs marchands de ladite ville de Paris, comme baudroyeurs, cordoüanniers, fueurs, & autres marchands, vont acheter cuirs tannez hors de ladite ville en pluſieurs foires & marchez, tant au royaume comme hors, qui ſont & peuvent eſtre faux & mal tannez, & non dignes d'eſtre

vendus & mis en œuvre : Ordonné eſt, & deffendu, qu'ils ne pourront expoſer en vente, ni mettre en œuvre ni en conroy aucuns cuirs non ſignez, juſqu'à tant que les jurez les ayent veus & viſitez, & que dès-lors qu'ils ſeront arrivez, qu'ils le faſſent à ſçavoir auſdits jurez : & auſſi que nuls tanneurs ni marchands forains ne puiſſent vendre cuir tanné en ladite ville ni ès fauxbourgs, ſi ce n'eſt en nos halles ordonnées & accoûtumées à ce faire, & à foires qui ſont ouvertes pour toutes manieres de gens qui y voudront venir. C'eſt à ſçavoir ès cinq foires qui ſont ès cinq feſtes de Noſtre-Dame, en la foire ſaint Germain, qui dure vingt jours ou environ, en la foire ſaint Laurent, en la foire de ſaint Barthelemy, & en la foire de ſaint Ladre, qui dure dix-ſept jours ou environ ; & tout afin que eſdits lieux communs l'on puiſſe voir, viſiter & appercevoir ſi les denrées ſont bonnes & loyales ou non, & que nous en ayons notre coûtume : & ſi elles ſont trouvées fauſſes ou mal tannées, l'ordonnance & la peine dont parlé eſt ès articles précédens, faiſant mention du cuir tanné, moüillé & ſec, ſeront gardées de point en point.

Item. Que toutes manieres de baudroyeurs & conroyeurs, & autres qui ſe mèlent de conroyer cuirs tannez en la ville de Paris & ès fauxbourgs, faſſent bon conroy & loyal, & que nul ne ſoit ſi hardi de faire aucun faux conroy.

Item. Et que nul tel qu'il ſoit, qui s'entremette de faire ſoules & beuſauls en la ville de Paris & des fauxbourgs, ni œuvre, ni faſſe ouvrer de cuir conroyé & ſans conroy ; car jaçoit que le cuir ſoit bien tanné, s'il n'eſt bien conroyé, il tient & boit l'eau, ſi que nul ne peut avoir le pied ſec dedans les ſouliers qui en ſont faits ; & quand le cuir eſt bien conroyé, l'eau ne peut les tranſpercer.

Item. Et ainſi que autrefois a été ordonné, ordonnons que nuls déſormais en avant, ne puiſſe tenir le meſtier de conroyerie de cordoüan, s'il n'achete ledit meſtier de nous, ou de celui qui a le pouvoir de le faire, lequel meſtier il achetera quinze ſols pariſis, deſquels nous en aurons dix ſols, & les maiſtres dudit meſtier qui établis ſeront à iceluy garder, en auront cinq ſols, leſquels cinq ſols ſeront diſtribuez en aumônes par leſdits maiſtres aux pauvres hommes dudit meſtier qui ne pourront gagner leur pain.

Item. Que les conroyeurs qui conroyent le cordoüan à Paris, jurent ſur les ſaints évangiles, que bien & loyament ils conroyeront le cordoüan à tout leur pouvoir, & ſi qu'il n'y ait point de défaut.

Item. Et que ceux qui audit meſtier voudront entrer d'icy en avant, & qui acheté l'auront, comme dit eſt, ils ſeront examinez par les maiſtres dudit meſtier, à ſçavoir s'ils ſeront ſuffiſans de tenir ledit meſtier de conroyeur de cordoüan.

Item. Et que chacun dudit meſtier puiſſe avoir un apprentif ou deux, &

non plus, qui ſoit apprentif à quatre ans au moins, & pour tel prix comme le bailleur & preneur accorderont.

ITEM. Et que s'il avenoit qu'aucune perſonne dudit meſtier eût levé ſoudit meſtier, & auroit pris aucun apprentif à certain terme, & il avenoit que l'apprentif ſe partiſt de ſon maiſtre avant que ſon terme fût accompli, & autre dudit meſtier le priſt pardevers ſoy, celuy qui le prendroit, ou prendra, ſera à quatre ſols pariſis d'amende, & reviendra ledit apprentif à ſondit premier maiſtre, comme devant achever ſondit ſervice, & ſeront aucunes excuſes ſi défaut de faire ſon ſervice, ains le tienne qu'il ne ſoit reçu audit meſtier juſqu'à tant qu'il ait fait ſon terme à ſondit maiſtre, ſi ce n'eſt par le commandement du prevoſt de Paris, ou de celui qui garde les regiſtres.

ITEM. Que nuls dudit meſtier, ſoit maiſtres, valets ou apprentifs, ne puiſſent ouvrer audit meſtier de conroyeur de cordoüan, de nuit, mais commenceront à ouvrer depuis jour commençant juſqu'au jour faillant, & lairont œuvre à jour faillant.

ITEM. Que nul dudit meſtier ne puiſſe ouvrer audit meſtier, ne faire au dimanche & feſtes d'apôtres, ni à jour qui eſt feſtable, ni au ſamedy depuis le dernier coup de veſpres ſonné en la paroiche où aucun dudit meſtier demeureroit.

ITEM. Et que s'il avenoit qu'aucun deſdits conroyeurs qui ont acheté ledit meſtier de nous, comme dit eſt, eût pris aucun apprentif à certaine terme; le maiſtre qui aura pris ledit apprentif en la fin de la derniere année, pourra prendre, s'il lui plait, autre apprentif, afin que ſi au bout du terme l'apprentif ſe départoit de ſon maiſtre, l'apprentif qu'il auroit pris, de ce ſçût aucune choſe.

ITEM. Que quand aucun dudit meſtier aura œuvre pardevers lui pour conroyer, il la conroyera bien & ſuffiſamment, & y mettra aſſez ſain ſelon que le cuir le deſirera; c'eſt à ſçavoir, à conroyer une douzaine de cordoüan ou plus fort, il en mettra cinq quartes de ſain: au moyen appellé Tonne Valence, Ciroude, Barcelonne & Limons, cinq quartes & demie; & en moyenne de Toulouze, trois quartes: de Navarre & d'Eſpagne, auſſi comme de Toulouze en gros lins de graiſſe, quatre quartes: en chévrotins, trois pintes, ou deux quartes: en chevres communes, trois quartes ou environ; & plus en chacun, ſelon qu'il en ſera meſtier; & s'il eſt trouvé faiſant le contraire, il payera cinq ſols; car pour chacune douzaine d'amende en valuë.

ITEM. Que ſi les conroyeurs trouvent aucunes peaux de cordoüan qui ne ſoient bonnes ni ſuffiſantes, & ſuffiſans à conroyer, ils les vendront aux marchands ſans conroyer, ni qu'ils les puiſſent faire conroyer.

ITEM. Que nuls ne puiſſent mettre peaux eſtuves en conroy, ſi elles ne ſont telles & ſi ſuffiſantes qu'elles puiſent & doivent eſtre miſes en œuvre:

& afin que cela ſe puiſſe faire commodément & dûëment, le cordoüan blanc ſi-tôt comme il ſera venu de hors à Paris avant ce qu'on les voye, ou puiſſe expoſer en vente, ne baillera à conroyer ſans viſite, & pour ôter le mauvais d'avec le bon.

ITEM. Que chacun conroyeur aura ſon ſeing, & auſſi chacun cordonnier le ſien: deſquels ſeings les peaux qui ſeront baillées à conroyer ſeront ſignées, afin de connoître celuy qui ſera de faux conroy; & que collation ſe faſſe des ſeings, afin qu'ils ne s'entre-reſſemblent.

ITEM. Que s'il y avoit aucuns marchands ou cordoüanniers qui vouluſſent leur cordoüan faire conroyer, & vouluſſent moins bailler ſain ou graiſſe qu'il ne devroit entrer par raiſon, leſdits conroyeurs ne ſeront tenus de le conroyer, ni ne le conroyeront s'ils n'ont tant de ſain ou de graiſſe comme il appartient par raiſon. Et auſſi ſi leſdits conroyeurs conroyent aucun cordoüan à leur profit, & qu'il ſoit leur, ils le conroyeront bien & loyament, & y mettront tant de ſain & de la graiſſe comme il eſt deviſé deſſus.

ITEM. Qu'avant ce que les peaux conroyées ſortent des mains des conroyeurs, elles ſeront vûes & viſitées par les maiſtres jurez à ce ordonnez, deux jours ou trois au plus tard après qu'elles auront eſté conroyées: & s'il ſe trouve qu'il y ait aucun cordoüan qui ne ſoit bon ni ſuffiſant pour mettre en œuvre à faire ſouliers, iceluy cordoüan ainſi trouvé non ſuffiſant ſera ars devant le peuple, afin que les autres y prennent exemple.

ITEM. Que les conroyeurs rendront les peaux qui baillées leur ſeront à conroyer . . . . conroyées: C'eſt à ſçavoir, d'entre pâques & la ſaint Remy dedans . . . . jours, après ce que baillez leur auront eſté, & de la ſaint Remy à pâques dedans . . . . au plûtard.

ITEM. Que ſi chez aucun ou aucuns, quel ou quels qu'ils ſoient, ſeront conroyeurs, baudroyeurs, cordoüanniers, ſueurs ou autres qui conroyent ou s'entremettent d'ouvrer cuir tanné, eſt trouvé cuir quel qui ſoit ouvré ou non ouvré à faux conroy, il ſera ars devant l'hoſtel à celuy chez qui il ſera trouvé, & l'amendera ſuivant l'ordonnance du prevoſt de Paris.

ITEM. Et pource qu'aucun faux & mauvais conroy, ni œuvre de faux ou mauvais conroy déſormais ne ſoit fait ni mis en œuvre à Paris, Nous avons ordonné que diligemment & ſouvent ſe faſſe viſitation ſur les meſtiers de cordoüanniers, baudroyeurs, conroyeurs & ſueurs: au moins ſe fera viſitation en tous les quatre meſtiers deſſuſdits en chacun quinze jours deux fois.

ITEM. Que ladite viſitation ſera faite ès quatre meſtiers deſſuſdits par huit des maiſtres des quatre meſtiers deſſuſdits: C'eſt à ſçavoir, de chacun des quatre meſtiers deſſuſdits, deux des maiſtres, ou par quatre des maiſtres des quatre meſtier deſſuſdits; mais que de chacun deſdits quatre meſtiers toutes fois ſoit un des maiſtres au moins.

ITEM. Que les huit ou les quatre maiſtres des quatre meſtiers deſſuſdits, jureront aux ſaints évangiles qu'ils feront ladite viſitation diligemment & ſouvent, au moins en chacun quinze jours par deux fois, ſans faveur ou déport d'aucun.

ITEM. Que les huit ou les quatre maiſtres des quatre meſtiers deſſuſdits feront la viſitation tous enſemble, & ſur tous les quatre meſtiers deſſuſdits.

ITEM. Et que quand les huit ou quatre maiſtres des quatre meſtiers deſſuſdits voudront faire la viſitation ſur les quatre meſtiers deſſuſdits par leur ſerment, ils la feront ſi ſagement & ſecrétement, qu'aucun des quatre meſtiers deſſuſdits ne le puiſſe ſçavoir ni appercevoir, juſqu'à tant que les viſiteurs s'en viendront ſur le point viſiter.

ITEM. Nous ordonnons, pour ôter toutes fraudes & faveurs que leſdits maiſtres viſiteurs pourroient faire entre eux, & chacun par ſoi en leurs meſtiers, que preux maiſtres viſiteurs ſeront viſitez ſouvent & diligemment, au moins en quinze jours deux fois, ſi comme les autres de leurs meſtiers.

ITEM. Et que pour viſiter leſdits maiſtres viſiteurs, ſeront chacun an élûs par les quatre maiſtres deſſuſdits, au jour qu'ils éliſent les maiſtres de leurs meſtiers, huit perſonnes deſdits meſtiers, autres que les maiſtres : c'eſt à ſçavoir de chacun deſdits meſtiers deux perſonnes; leſquels huit élûs, ou quatre d'iceux, mais que de chacun deſdits quatre meſtiers en y ait un, viſiteront diligemment & ſouvent leſdits maiſtres qui viſiteront le commun deſdits quatre meſtiers, & en moins de quinze jours en quinze jours deux fois, comme dit eſt; & jureront leſdits huit perſonnes élûs pour viſiter leſdits maiſtres, que bien & diligemment ils les viſiteront en la maniere que deſſus eſt dit, ſans nulle faveur ou déport.

ITEM. Que quand leſdits huit élûs, ou quatre d'iceux, feront ladite viſitation ſur leſdits maiſtres viſiteurs, ils la feront ſi ſagement & ſecrétement tous enſemble, qu'aucun deſdits maiſtres ne le puiſſe ſçavoir ni appercevoir, juſqu'à tant qu'ils viendront chez celui ou ceux qu'ils viſiteront.

ITEM. Que ſi les huit ou quatre élûs, pour viſiter leſdits maiſtres viſiteurs, en la viſitation faiſant ou autrement ſur iceux maiſtres trouvant aucun faux ou mauvais conroy ſur leſdits maiſtres ou aucuns d'eux, ſoit cordoüan, houſiaux ou autrement, tantôt & ſans délay par leurs ſermens, & ſans faveur ou déport d'aucun, ledit faux conroy ils le prendront, & le porteront ou feront porter au prevoſt de Paris, ou à ſon lieutenant; lequel prevoſt ou lieutenant, ledit faux & mauvais conroy ainſi trouvé fera ardoir devant la maiſon de celuy ou de ceux deſdits maiſtres ſur qui ledit faux & mauvais conroy aura été trouvé, & l'amendera d'amende arbitraire, ſelon l'ordonnance du prevoſt de Paris.

ITEM. Et que ſi leſdits huit ou quatre élûs pour viſiter leſdits maiſtres, ou

aucun d'iceux, déportent ou recelent aucun deſdits maiſtres, ou autres, qui ait en ſa maiſon ou ailleurs, ou qui faſse aucun faux ou mauvais conroy, ils ſeront tenus & réputez pour parjures, & l'amenderont à nous d'amende arbitraire.

*DAMUS autem præpoſito Pariſienſi, cæteriſque juſtitiæ noſtris, aut eorum loca tenentibus, qui nunc ſunt, aut qui pro tempore fuerint, & eorum quilibet præſentibus, in mandatis, ut ordinationes prædictas, & in eis contenta prout ad querelam pertinent, teneri faciant ab omnibus & ſervari executioni debite demandari. Et ne ſuper præmiſſis & eorum aliquo dictas artes ſeu opera exercentes, aut eorum aliqui præteritæ ignorantiæ, aut aliter ſe excuſare aliqualiter valeant, in locis publicis & inſignibus, & aliter prout expedient, ſolemniter publicari; taliterque corrigant & puniant prædictas artes ſeu opera exercentes, quos præmiſſas ordinationes noſtras aut earum aliquam vel aliquas infregiſſe vel contra eas feciſſe conſtiterit, quod cedat cæteris in exemplum. Et ut omnia ſingula in prædictis ordinationibus noſtris contenta, rata & ſtabilia perpetuo perſeverent, præſentibus noſtrum nominum fecimus apponi ſigillum. Actum Pariſiis in parlamento noſtro, anno Domini milleſimo treceteſimo quadrageſimo quinto, menſe julio. Datum Pariſiis, viſionibus hujuſmodi, 6. die auguſti, anno Domini* 1345. Et eſtoient ainſi ſignées : *Per Cameram G. de Dol : facta eſt collatio cum originali.*

SI DONNONS en mandement à nôtre prevoſt de Paris, à tous autres juges & officiers qu'il appartiendra, ou leurs lieutenans, qui ſont maintenant, auſſi-bien que leurs ſucceſſeurs, d'avoir ſoin de les faire homologuer par-tout où il appartiendra, pour eſtre gardez & obſervez ſelon leur forme & teneur, touchant les plaintes qui nous ont eſté faites, de tenir la main à l'exécution des préſentes. Et afin que ceux ou quelques-uns de ceux qui exercent ces arts ou meſtiers, ne puiſſent prétendre cauſe d'ignorance, ou s'excuſer en quelque ſorte & maniere que ce ſoit, mandons de les faire publier ſolemnellement dans les lieux publics & remarquables, ou autrement, ſelon qu'il ſera expédient; & de châtier & punir tellement ceux qui notoirement auront eſté contre noſdites ordonnances, ou quelqu'une en particulier, que le châtiment ſerve d'exemple aux autres. Et pour que toutes ces choſes, & chacune d'elles en particulier, contenues dans nos ordonnances cy-deſſus, demeurent à jamais fermes & ſtables, Nous y avons fait apposer notre ſcel. FAIT dans notre parlement de Paris, l'an de notre Seigneur mil trois cent quarante-cinq au mois de juillet. Et donné à Paris, vûë ainſi, le ſixieme jour du mois d'aouſt de ladite année 1345. Et eſtoient ainſi ſignez : *Per Cameram, G. de Dol :* la collation a eſté faite ſur l'original.

*Ce que deſſus a eſté extrait, tiré & colligé par les notaires du roi au chaſtelet de*

*Paris, ſouſſignez, ſur un regiſtre écrit en parchemin, relié & couvert d'une couverture de bois & baſanne verte : ce fait, rendu, le vingt-huitieme aouſt* 1655. *Signé, LE CARON & CHAPPERON.*

*Imprimé du temps de* JEAN JAMBU, PIERRE-MICHEL SEBILLE, SIMON PREVOST, & SEBASTIEN BAUDRAN, *jurez en charge de la viſitation royale de la communauté.*

*Réimprimé en* 1754 *du tems de* NICOLAS LE ROY, JACQUES-FRANÇOIS TESTARD, FRANÇOIS MEILLIAT & CRESPIN PIGAL, *jurez en charge de la viſitation royale de la communauté.*

## DES DROITS QUE L'ON PERÇOIT SUR LES CUIRS.

322. LE travail de l'académie ſur les arts, a pour objet le progrès des arts & le bien général de l'humanité. Mais le bien particulier de ce royaume doit entrer pour quelque choſe dans les vues d'une compagnie de citoyens : c'eſt ce qui m'engage à parler ici des droits établis en France ſur les cuirs, & de leur adminiſtration fiſcale. Cet objet n'a toujours que trop d'influence ſur le bien des arts, & ſur leur progrès dans un royaume. Je vais donc haſarder, ſur cette partie de l'adminiſtration, des remarques tirées de la nature de l'art que je viens de décrire, & des conſidérations qui ſont une ſuite de ce qui précede.

323. SI cette branche de commerce avait été dirigée avec ſoin, protégée au dedans & au dehors par des réglemens bien entendus & bien exécutés, on éprouverait qu'elle eſt d'une étendue & d'une fécondité conſidérable. Il ne faut que réfléchir ſur la quantité de la matiere premiere qui ſe reproduit ſans ceſſe, la multitude des formes différentes dont elle eſt ſuſceptible, le nombre prodigieux des ouvriers qui y ſont occupés, enfin la néceſſité abſolue & indiſpenſable dont elle eſt à tous les hommes.

MALGRÉ le délabrement & la miſere où cette fabrication eſt réduite, on eſt étonné du nombre prodigieux d'ouvriers qui en ſubſiſtent, & qui s'en occupent encore actuellement. A Paris, le fauxbourg Saint-Marceau en contient plus de cinq cents. Il n'y a pas une ville ou un bourg dans le royaume qui ne renferme des tanneurs ou d'autres ouvriers en cuirs.

MAIS, comme diſait M. Sulli, il n'y a chez nous aucune ſource de richeſſe & d'abondance *que le mauvais ménage n'ait gâtée & déſordonnée.* Les impôts, ſoit par leur quantité, ſoit par la forme de leur perception, accablent l'induſtrie nationale; ils en étouffent les progrès, & ils dévorent l'état, au lieu d'en être la force & le ſoutien.

324. AVANT l'édit du mois d'août 1759, cette partie de l'adminiſtration

&

& du commerce étaît livrée à des abus intolérables : la multitude, l'obſcurité & les contradictions des loix qu'on avait faites de tems à autres ſur ce ſujet, avaient rendu la réforme impoſſible, à moins d'un changement total dans l'adminiſtration ; & c'eſt ce que M. Silhouette entreprit [ 325 ].

Les offices créés anciennement ſur les cuirs, n'avaient d'autre motif réel que de procurer des ſecours à l'état dans des tems de détreſſe : le prétexte était, à la vérité, de commettre des ſurveillans à l'examen du bon apprêt des cuirs ; mais la multiplicité & la forme de ces établiſemens prouvaient aſſez la réalité du motif. Il faut peut-être en excepter le premier édit dont j'ai parlé ci-deſſus [ 321 ] ; mais il fut ſuivi d'une foule de loix burſales, qui dégénérerent beaucoup de la pureté du premier établiſement. Auſſi vit-on naître de là une foule de viſiteurs, contrôleurs, prud'hommes, vendeurs, lotiſſeurs, déchargeurs, qui ſe préſentaient au haſard, & achetaient le droit de vexer le commerce. Les regles de la fabrication, la bonne ou mauvaiſe qualité des cuirs leur étaient inconnues ; toute leur attention & tout leur intérêt conſiſtaient à percevoir rigoureuſement leurs droits, & quelquefois au-delà, ſans égard à la fidélité de l'ouvrage ; tandis que le fabricant étant toujours plus vexé, tendait toujours de plus en plus vers le relâchement. Quel petit expédient & quelle faible reſſource pour un état immenſe, que des offices de ſi peu de conſéquence, payés une ſeule fois à l'état, & deſtinés pour toujours à ronger la ſubſtance des fabriques, & à les vexer à perpétuité !

Dans ce code burſal, on débute toujours par ſe plaindre de quelques abus dans l'apprêt ou dans la vente, de quelques ruſes employées par les fabricans pour échapper à la vigilance des préposés, ou pour éluder le paiement des droits des officiers ; mais le remede eſt toujours de nouveaux officiers & de nouveaux droits.

La complication de ces loix était devenue ſi grande, que les officiers de la cour des aides craignaient d'avoir des jugemens à rendre ſur ces matieres ; la déclaration même de 1706, & mille autres loix de ce code, remplies d'imperfections & de vices, donnaient lieu à des conteſtations perpétuelles. En vain la cour des aides eſſayait de terminer, de prévenir, d'éclaircir, de concilier les difficultés par ſes arrêts & ſes réglemens : c'était une hydre toujours renaiſſante, & dont l'autorité royale pouvait ſeule nous garantir.

325. En général les impôts, les marques, les charges, qu'on établit ſur les matieres qui ſont dans le cours de leurs fabrications, ſont des reſſources qui deviennent tôt ou tard ruineuſes pour l'état, parce qu'elles ſont inſupportables pour le commerce. On ne dira pas que les inſpecteurs, les contrôleurs, les viſiteurs peuvent aſſujettir l'ouvrier aux procédés de la bonne regle & des ſaines maximes de l'art ; ils ne ſont point chargés de cela, & ils n'y prennent aucun intérêt ; ils ſeront cauſe bien plutôt des malverſations qu'on

commettra dans la fabrication. On a vu des ouvriers qui tannaient des cuirs forts dans des cuves de coudrement, pour qu'on ne les vit pas dans leurs foſses, où on les aurait marqués, & pour pouvoir les ſouſtraire plutôt à l'examen des commis.

D'AILLEURS ce ne ſont pas ces ſortes d'examens qui augmentent les ſoins des fabricans; c'eſt leur intérêt & leur émulation; c'eſt l'eſpérance de conſerver & d'étendre leur débit, c'eſt la ſûreté & l'étendue du commerce établi dans le royaume; c'eſt l'avantage d'être recherchés par l'eſtime qu'on aura pour leurs ouvrages; c'eſt l'envie de ſurpaſſer leurs ſemblables, qui les encourage à donner à leurs travaux une plus grande perfection. Le conſommateur & le public ſont les juges & les ſurveillans de la fabrique; ils font la réputation & la récompenſe du bon ouvrier. Toute autre viſite, ſi ce n'eſt tout au plus celles des communautés ſur leurs propres membres (encore cela exige bien des reſtrictions & des ménagemens), toute autre recherche doit être regardée comme infructueuſe & nuiſible.

326. L'INDUSTRIE demande une liberté entiere dans ſes opérations, une confiance certaine dans ſes eſpérances. " La finance, dit M. de Monteſquieu, " *Eſprit des loix, liv.* 20, *ch.* 12, détruit le commerce par ſes injuſtices, " par ſes vexations, par l'excès de ce qu'elle impoſe; mais elle le détruit encore, indépendamment de cela, par les difficultés qu'elle fait naître & les " formalités qu'elle exige. " Elle attaque à la fois la liberté, la confiance & l'induſtrie.

LE financier, toujours alarmé, défiant, gênant & impérieux, veut pénétrer par-tout; il trouble, il interrompt les procédés les plus importans & les plus délicats des fabriques; tout doit être ouvert à ſes ſoupçons; les regiſtres & les livres de raiſons ne ſont plus les dépoſitaires ſecrets de la fortune & de la tranquillité d'un citoyen; les procédés particuliers que ſon imagination découvrira pour le progrès de l'art, les inſtrumens particuliers dont il pourra ſe ſervir, les tentatives qu'il voudra faire, tout ſera examiné, dévoilé par le commis, qui cherche la contravention & la fraude dans le myſtere le plus innocent.

327. TOUT ce que je viens de dire avec la liberté d'un citoyen, eſt autoriſé par l'édit même qui a mis fin à toutes ces calamités, & qui fut donné au mois d'août 1759. Je vais le rapporter ici, comme formant le dernier état de la juriſprudence en cette partie.

## ÉDIT DU ROI,

*Portant ſuppreſſion des offices de jurés-veudeurs, prud'hommes, contrôleurs, marqueurs, lotiſſeurs & déchargeurs de cuirs & autres, ſous quelque nom que ce ſoit, ainſi que des droits à eux attribués: Et établiſ-*

*ſement d'un droit unique dans tout le royaume ſur les cuirs tannés & apprêtés.* (XIV articles.)

Donné à Verſailles au mois d'août 1759.

Avec le tarif des droits, du 9 août 1759.

*Regiſtré en parlement le 11 ſeptembre* 1759.

LOUIS, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : A tous préſens & à venir, SALUT. Dès les tems les plus reculés de la monarchie, les rois nos prédéceſſeurs ont veillé par des réglemens à ce qui concernait la conſommation des cuirs, & particuliérement à la perfection de leur apprêt ; & les droits ſur cette marchandiſe ont la même ancienneté. Mais ces droits, originairement établis pour être levés dans tout le royaume, ont été négligés dans quelques provinces, & dans les autres ils ont été perçus d'une maniere inégale qui a conſidérablement altéré le cours du commerce ; quoique dans pluſieurs endroits les droits ſur les cuirs ſoient exceſſifs, ces marchandiſes n'en ſont pas moins ſujettes à les payer à chaque vente & revente, ce qui a occaſionné la chûte d'un grand nombre de tanneries & de mégiſeries. En effet, nous avons remarqué que, malgré le droit de vingt pour cent établi ſur les cuirs tannés ou corroyés venant de l'étranger, il ne laiſſe pas d'en être apporté pour des ſommes conſidérables dans notre royaume, d'où ces mêmes cuirs ſont la plupart ſortis en verd. L'aliénation faite par les rois nos prédéceſſeurs, des droits ſur les cuirs à divers officiers, nous a empêché de connaître pendant long-tems la cauſe de la perte d'une manufacture ſi néceſſaire, & d'une main-d'œuvre qui floriſſait autrefois en France. Nous avons reconnu qu'elle ne pouvait être attribuée qu'aux gênes impoſées ſur le commerce des cuirs par ces divers officiers, chacun dans leur diſtrict, & à la rigueur & à l'inégalité des droits. Ce motif ſeul ſuffirait pour nous engager à y porter un prompt remede ; mais par les repréſentations qui nous ont été faites à ce ſujet, nous avons eu occaſion de reconnaître que la perception du droit n'a aucune proportion avec la médiocrité des finances qui ont été payées par les engagiſtes. C'eſt dans ces différentes vues que nous nous ſommes déterminés à ſupprimer tous les offices établis pour la marque & la police du commerce des cuirs, ainſi que tous les droits attribués à ces divers offices, & à y ſubſtituer un droit modéré qui ne ſera perçu qu'une ſeule fois ſur les cuirs tannés & apprêtés dans toute l'étendue de notre royaume. Pour qu'il ſoit encore moins onéreux à nos peuples, nous avons jugé convenable de ſupprimer les droits impoſés ſur les cuirs au paſſage réciproque d'une province de l'intérieur dans une autre province réputée étrangere. Enfin nous avons cru devoir établir ſur la ſortie des cuirs verds un droit qui en conſerve la main-d'œuvre à nos ſujets. Nous eſpérons par ces diverſes meſures, parvenir tout à la fois à rétablir le com-

merce des cuirs, & à nous procurer ſur cet objet de conſommation un ſecours dont nous avons beſoin. A CES CAUSES & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons par le préſent édit perpétuel & irrévocable, dit, ſtatué & ordonné, diſons, ſtatuons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit:

ARTICLE PREMIER. Voulons que les offices de contrôleurs, viſiteurs, marqueurs, gardes halles & marteaux, lotiſſeurs, déchargeurs, vendeurs de cuirs, & de tous autres officiers créés pour la police des cuirs, ſous quelque dénomination que ce ſoit, ſoient & demeurent ſupprimés à commencer du premier octobre prochain. Défendons à tous ceux qui s'en trouveront pourvus, ou qui auraient été par eux commis ou prépoſés pour les exercer, de les continuer à l'avenir, à peine de trois mille livres d'amende pour chaque contravention, même d'être pourſuivis extraordinairement ſi le cas y échoit.

ART. II. Les propriétaires de tous les ſuſdits offices ſeront tenus de remettre entre les mains du contrôleur-général de nos finances, dans le courant du mois de ſeptembre prochain, les contrats d'aliénation, quittances de finance ou autres titres, à l'effet d'être procédé à la liquidation de leurs finances, & pourvu à leur rembourſement.

ART. III. Il ſera créé pour ledit rembourſement, juſqu'à concurrence du montant des liquidations qui auront été faites en exécution de l'article précédent, des contrats portant intérêt au denier vingt, leſquels ſeront rembourſables d'année en année par la voie du ſort, à raiſon d'un million par an, & accroiſſement auxdits fonds d'un million, des arrérages des capitaux éteints par ledit rembourſement; & les arrérages deſdits contrats commenceront à courir, & à compter du premier octobre prochain [1759].

ART. IV. Ordonnons que tous les droits attribués auxdits officiers ſur les cuirs verds, tannés & mégiſés, & tous autres, demeureront éteints & ſupprimés, à commencer au premier octobre prochain.

ART. V. Voulons qu'à commencer dudit jour premier octobre prochain, il ſoit payé dans toute l'étendue de notre royaume à nos fermiers, régiſeurs, ou à ceux qui ſeront par nous prépoſés, un droit unique ſur les cuirs & peaux tannés & apprêtés, lequel ſera perçu conformément au tarif annexé ſous le contre-ſcel du préſent édit, dérogeant à tous privileges & exemptions qui pourraient avoir été accordés; & ſera ledit droit ſpécialement affecté & hypothéqué au paiement des arrérages & rembourſemens des capitaux des contrats créés par l'article III ci-deſſus.

ART. VI. Seront marqués leſdits cuirs & peaux, après le premier apprêt, à la tête, par nos fermiers & prépoſés, d'un marteau dont l'empreinte ſera dépoſée au greffe de la juriſdiction la plus voiſine de la cour des aides du reſſort.

ART. VII. Seront tenus les tanneurs, mégiſſiers & autres, d'acquitter le droit porté en l'article V ci-deſſus, dans les trois mois du jour où les cuirs & peaux tannés & apprêtés auront été marqués; à l'effet de quoi leſdits tanneurs, mégiſſiers & autres feront leur ſoumiſſion de payer ledit droit dans ledit délai de trois mois.

ART. VIII. Défendons à tous tanneurs, mégiſſiers & autres, de contrefaire ladite marque, ſous peine de faux; & à tous corroyeurs & autre ouvriers, d'acheter des cuirs ou peaux tannés & apprêtés, qui n'auraient pas la marque du fermier, ſous peine de confiſcation.

ART. IX. Voulons qu'à la ſortie des cuirs ou peaux tannés & apprêtés pour l'étranger, les droits ſoient reſtitués en entier, à la charge de faire contre-marquer leſdits cuirs & peaux tannés ou apprêtés, & en juſtifiant à nos fermiers de la ſortie du royaume dans les formes ordinaires.

ART. X. Permettons aux commis de nos fermiers & régiſſeurs, de faire les viſites ordinaires chez les tanneurs, mégiſſiers, & chez les ouvriers employant cuirs.

ART. XI. Voulons que les cuirs & peaux tannés & apprêtés qui ſe trouveront chez les marchands & ouvriers au premier octobre prochain, ſoient marqués de la marque de notre fermier ou prépoſé, & que le droit ſoit payé ſur ceux qui n'auront pas acquitté les droits des officiers ſupprimés par le préſent édit.

ART. XII. Supprimons tous les droits de traite & de foraine ſur les cuirs verds & tannés, au paſſage d'une province de notre royaume dans une autre, nous chargeant de dédommager les intéreſsés dans nos fermes-unies.

ART. XIII. Ordonnons qu'à la ſortie du royaume pour les pays étrangers, il ſera perçu ſix livres par cuir de bœuf & de vache en verd, vingt ſols par peau de veau en verd, & dix ſols par peau de mouton, d'agneau, chevre ou chevreau en verd.

ART. XIV. Voulons que dans la ville de Paris ſeulement, nos fermiers ou prépoſés tiennent une caiſſe à la halle & au bureau des cuirs, à laquelle les divers ouvriers qui emploient les cuirs & peaux, puiſsent, s'ils le jugent à propos, ſe faire avancer le montant de leurs achats pendant deux mois, en payant trois deniers pour livre dudit montant, ſans qu'ils puiſsent y être forcés.

SI DONNONS EN MANDEMENT à nos amés & féaux conſeillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, que le préſent édit ils aient à faire lire, publier & regiſtrer; & le contenu en icelui, garder, obſerver & exécuter ſelon ſa forme & teneur, nonobſtant tous édits, déclarations, arrêts & réglemens à ce contraires, auxquels nous avons dérogé & dérogeons par le préſent édit; aux copies duquel, collationnées par l'un de nos amés & féaux conſeillers-

ſecretaires, voulons que foi ſoit ajoutée comme à l'original : CAR TEL EST NOTRE PLAISIR. Et afin que ce ſoit choſe ferme & ſtable à toujours, nous y avons fait mettre notre ſcel. DONNÉ à Verſailles au mois d'août, l'an de grace mil ſept cent cinquante-neuf, & de notre regne le quarante-quatrieme. *Signé*, LOUIS. *Et plus bas*, par le roi, PHELYPEAUX. *Viſa* LOUIS. Vu au conſeil, DE SILHOUETTE. Et ſcellé du grand ſceau de cire verte en lacs de ſoie rouge & verte.

*Regiſtré, ce requérant le procureur général du roi, pour être exécuté ſelon ſa forme & teneur; & copies collationnées envoyées aux baillages & ſénéchauſſées du reſſort, pour y être lu, publié & regiſtré. Enjoint aux ſubſtituts du procureur général du roi d'y tenir la main, & d'en certifier la cour dans le mois, ſuivant l'arrêt de ce jour. A Paris, en parlement, toutes les chambres aſſemblées, le onze ſeptembre mil ſept cent cinquante-neuf.* Signé YSABEAU.

## TARIF DES DROITS SUR LES CUIRS.

*Droit unique par livre peſant de cuirs & peaux façonnés.*

| | |
|---|---|
| CUIR de bœuf tanné à fort & à œuvre, paſſé en buffle, en Hongrie ou autrement | 2 ſols. |
| Cuir de vache tanné, paſſé en Hongrie, en Ruſſie, en buffle ou autrement | 2 |
| Cuir de cheval, de mulet, tanné, paſſé en Hongrie ou autrement | 1 |
| Peau de veau tannée, paſſée en chamois, en mégie, en ſaumat, en alun ou autrement | 2 |
| Peau de mouton paſſée en chamois, en mégie, en baſanne, en alun, en houſſe, en parchemin ou autrement | 2 |
| Peau d'agneau, de chevreau de tout apprêt, même celui de pelleterie | 8 |
| Peau de bouc, de marroquin en croûte *, en couleur ou autrement | 8 |
| Chevre tannée, corroyée, paſſée en chamois ou autrement | 6 |
| Peau de daim, de chevreuil, de chamois, paſſée en huile ou autrement | 10 |
| Peau de cerf, d'élan, d'orignac, paſſée en huile | 6 |
| Peau de porc, de turin, de ſanglier | 2 |

Et tous autres cuirs & peaux façonnés, qui ne ſont point dénommés au préſent tarif, paieront dix pour cent de leur valeur.

FAIT & arrêté au conſeil d'état du roi, tenu à Verſailles le neuvieme jour d'août mil ſept cent cinquante-neuf. *Signé*, PHELYPEAUX.

* C'eſt-à-dire, brut, qui a reçu l'huile, ſans être paré.

*Regiſtré, ce requérant le procureur général du roi, pour être exécuté ſelon ſa forme & teneur ; & copies collationnées envoyées aux bailliages & ſénéchauſſées du reſſort, pour y être lu, publié & regiſtré. Enjoint aux ſubſtituts du procureur général du roi d'y tenir la main, & d'en certifier la cour dans le mois, ſuivant l'arrêt de ce jour. A Paris, en parlement, toutes les chambres aſſemblées, le ſeize ſeptembre mil ſept cent cinquante-neuf.*

328. Le tarif précédent, quoique arrêté au conſeil, a ſouffert quelques modifications dans la perception. Par exemple, les régiſſeurs ont réduit les peaux d'agneaux, à 2 ſols la livre ; celles de chevreaux, à 4 ſols ; les peaux de boucs, de marroquin, à 4 ſols ; les chevres en chamois, à 4 ſols. Il y a eu encore d'autres variétés auxquelles je ne m'arrêterai pas ici, parce que ce ſont des choſes arbitraires. Je parlerai ci-après des abonnemens [354].

329. Jusqu'ici la régie des cuirs n'a pas pris une forme aſſez fixe & aſſez décidée pour qu'on puiſſe juger exactement de ce qu'elle produira. On eſtime, quant à préſent, que le produit total de ce droit pourra être de deux millions & demi : je le crois ainſi, à la vue des petites parties que j'ai été à portée de connaître.

J'ai eu l'occaſion de voir un relevé des droits perçus en 1761 ſur les cuirs dans l'étendue de la direction de Bourg-en-Breſſe, qui comprend la Breſſe, le Mâconnais & le Bugey. Cette petite étendue de pays, qui eſt à peine la cinquantieme partie du royaume, & qui eſt une des provinces les moins commerçantes, avait fourni les articles ſuivans, dans leſquels ne ſont point compris tous les cuirs ſouſtraits à la régie, & qui étaient en aſſez grand nombre.

| | | |
|---|---|---|
| 3879 | cuirs de bœufs, peſant . . . . . | 88943 livres. |
| 11840 | vaches, qui peſaient . . . . . | 115860 |
| 3424 | douzaines de veaux . . . . . | 61912 |
| 6181 | douzaines de moutons . . . . . | 32887 |
| 1000 | cuirs de chevaux, ânes ou mulets . . . . . | 9156 |

Les autres objets étaient peu conſidérables. Le total des droits montait à 31500 livres ; mais je ne doute pas que dans d'autres provinces de même étendue, le produit ne ſoit plus fort. L'état précédent fait voir que les cuirs de bœufs ne peſent dans ces provinces que 23 livres chacun, l'un portant l'autre ; les cuirs de vaches & de chevaux, 9 livres ; la douzaine de veaux, 18 livres ; & la douzaine de moutons, 5 livres & un tiers. Dans cette province, où les cuirs de bœufs ſont de 23 livres, l'un portant l'autre, il s'en trouve beaucoup de 60 livres à la raie, qui reviennent à 30 livres quand ils ſont tannés & ſecs ; mais à Lyon, on en a de 100 livres à la raie, & par conſéquent les droits deviennent bien plus conſidérables à proportion dans les provinces plus commerçantes.

330. L'ÉDIT dont on vient de voir les diſpoſitions, indique aſſez les cauſes auxquelles nous avons attribué le dépériſſement du commerce; car dans le préambule même, les gènes impoſées ſur le commerce des cuirs ſont reconnues pour la véritable cauſe de la perte d'une manufacture ſi néceſſaire, & d'une main-d'œuvre qui floriſſait autrefois en France. Tous ces inſectes rongeurs, pour leſquels on avait imaginé tant de noms, d'offices & de fonctions, ſont détruits & ſupprimés. On pourvoit à leur rembourſement d'une maniere équitable.

331. LE nouveau droit établi par l'art. V, ne l'eſt que ſur les cuirs & peaux *tannés & apprêtés*: termes remarquables, & ſur leſquels on doit bien inſiſter, parce qu'ils ſignifient les ouvrages en derniere perfection, & ne peuvent faire tomber par conſéquent les droits & les ſervitudes de la régie ſur les matieres en fabrication. Par ce moyen, *les gènes impoſées ſur le commerce* & ſur la préparation (plus intéreſſante encore, puiſque ſans elle il n'y aurait point de commerce), ſont proſcrites comme ruineuſes & deſtructives. Le droit n'eſt dû que ſur l'ouvrage prêt à ſortir de la main de l'artiſan; & l'article VII lui accorde un terme raiſonnable, celui de trois mois, pour l'acquitter.

332. LES articles IX, XII & XIII contiennent en peu de mots les réglemens de police les plus favorables au commerce national, dreſſés avec toute la ſageſſe & l'indulgence néceſſaires. L'article IX favoriſe l'exportation des cuirs, en ordonnant la reſtitution entiere des droits qui auraient été payés avant l'exportation. L'article XII favoriſe le commerce intérieur, en ſupprimant tous les droits des fermes-unies, qui avaient lieu au paſſage d'une province à l'autre, & qui étaient le comble du délire & de l'abſurdité de la finance. L'article XIII prévient, autant qu'il eſt poſſible, l'exportation des matieres premieres, qui ſont les alimens néceſſaires de nos manufactures, en impoſant un droit très-fort ſur les cuirs verds au ſortir du royaume.

LE dernier article établit à la halle de Paris ſeulement une caiſſe pour la commodité des acheteurs & des vendeurs, à l'inſtar ou à-peu-près de celle de Poiſſy; mais avec cette différence eſſentielle, que la liberté leur eſt laiſſée toute entiere d'en uſer ou de n'en uſer pas: tant le légiſlateur a craint d'impoſer quelque gène au commerce.

ENFIN l'on remarque en général dans tout l'édit un eſprit de douceur, qu'on n'apperçoit dans aucune de nos loix fiſcales. Il ne prononce pas une ſeule amende, mais la confiſcation ſeulement, dans le cas des contraventions; & ſi l'on y trouve encore dans les articles VI, VIII & X, quelqu'aſſujettiſſement onéreux, ſi le tarif du droit unique & ſa fixation au poids des marchandiſes renferme des difficultés & des inconvéniens, c'eſt que la loi la mieux préparée & la plus réfléchie ne ſaurait en être exempte; c'eſt qu'il fallait accorder quelque choſe à la ſûreté de la perception; c'eſt que M. le contrôleur général, alors

alors placé dans des circonſtances épineuſes, & vivement preſſé de procurer à l'état un prompt ſecours *, n'eut pas, pour s'y préparer, tout le tems dont il aurait eu beſoin. Les bonnes loix ſont le fruit de l'étude la plus ſérieuſe & de la plus longue expérience.

*Des ſuites qu'a eu l'édit du mois d'août 1759, & des conteſtations qu'il a occaſionnées.*

333. Le contrôleur général, en projetant l'édit d'août 1759, s'était flatté de trouver facilement à faire un emprunt conſidérable ſur le produit du nouveau droit; mais le crédit public était déjà trop ébranlé. Il ne lui reſta d'autre reſſource que les propoſitions d'une compagnie de finance, qui s'était formée avant même que l'édit fût expédié, pour régir le droit au nom du roi & pour le comte de Sa Majeſté.

On ſait en général que l'objet de toute compagnie de régiſſeurs, eſt d'obtenir tôt ou tard l'adjudication de l'objet qu'on lui a confié. Dans cette vue, les régiſſeurs ne peuvent s'empêcher de déguiſer la véritable portée de l'impôt, & d'en augmenter les frais; ils mettent ſur pied une foule de commis, ſous prétexte de prévenir les fraudes, & ils en retirent trois avantages. 1°. Tant que dure la régie, ils ont un grand nombre d'emplois, dont ils gratifient leurs créatures ou leur parens. 2°. Le prix de la ferme devient enſuite moindre. 3°. Plus il y a de ſervitudes établies ſous le nom du roi, plus le joug des redevables eſt appeſanti, plus les abonnemens ſont recherchés & avantageux aux fermiers.

334. L'edit d'août 1759, fut enregiſtré à la cour des aides le 19 ſeptembre, & dès le 24 ſeptembre il y eut un arrêt du conſeil qui fut revêtu de lettres-patentes pour la perception du nouveau droit. Ces lettres-patentes furent envoyées à la cour des aides de Paris vers la fin des vacations; & par arrêt du 27 octobre, la chambre ordonna l'enregiſtrement au lendemain de la Saint-Martin, l'envoi & publication dans les ſieges du reſſort, & leur exécution proviſoire. On n'y apporta que quelques modifications, qui ne touchent point au fond du réglement, parce que la chambre des vacations n'avait alors ni l'obligation, ni le loiſir d'en faire un examen approfondi. D'ailleurs cet examen devait être enſuite réitéré.

* On préparait alors le grand armement commandé par M. de Conflans, l'un des plus beaux que la France eût jamais fait, la derniere eſpérance de notre marine, & dont le ſuccès malheureux acheva de donner à nos ennemis le dernier degré de fierté & d'injuſtice que la France en ait pu éprouver (145).

(145) Pourquoi mêler à la deſcription des arts, des réflexions politiques? L'auteur, en ſe livrant à ce mouvement d'humeur dans un ouvrage du genre de celui-ci, s'eſt expoſé à la critique, ſans faire aucun bien, ni aux arts qu'il s'agiſſait de décrire, ni à la marine de France, dont il déplore le dépériſſement.

CEPENDANT la vérification & l'enregiſtrement définitif remis au lendemain de la Saint-Martin, ont été perdus de vue. Il s'eſt élevé des conteſtations à ce ſujet. Les tanneurs ſe ſont plaints vivement, & depuis ce tems-là la cour des aides a ordonné en 1763, qu'il ſerait fait des remontrances au ſujet de ces lettres-patentes.

335. LES lettres-patentes du 24 ſeptembre 1759, s'écartent beaucoup des principes & de l'eſprit de l'édit du mois d'août. Il n'y a que l'article X de ces lettres qui contienne un réglement utile & conforme à ces principes: en effet, le droit de dix pour cent ſur la valeur des marchandiſes façonnées venant de l'étranger, indépendamment de celui de vingt pour cent, déjà attribué aux fermes générales, exclut les étrangers de la concurrence avec les fabricans du royaume. Il n'y a rien de plus naturel.

336. L'ARTICLE II ordonne que dans les cas où le droit doit être perçu à raiſon du poids (& ces cas embraſſent preſque la totalité du droit), les pelées ſeront faites en préſence des tanneurs, avec les poids, balances ou romaines dont chacun d'eux ſe ſert pour ſon commerce. Les fabricans font uſage de cet article, pour ſe défendre d'une prétention onéreuſe des régiſſeurs.

A l'exemple de ce qui ſe pratique chez les maîtres de forges pour la marque des fers, les régiſſeurs ont prétendu que les tanneurs ſeraient tenus de fournir leurs propres ouvriers, ſoit pour préſenter ſous le marteau & dans la balance les cuirs qu'il s'agit de peſer & de marquer, ſoit pour les compter & vérifier, dans le cas où il plaît au régiſſeur d'exiger un récenſement général des magaſins. Cette ſervitude ne paraît pas au premier coup-d'œil être fort importante; elle l'eſt cependant; mais les tanneurs n'y ſont point ſoumis, puiſque l'article III des lettres-patentes ne les fait point contribuer aux peſées, ſi ce n'eſt en fourniſſant leurs poids & leurs balances. Les maîtres de forges ſont ſujets, il eſt vrai, à fournir leurs ouvriers; mais d'un autre côté, aux barrieres, ſur les ports & dans les douanes, lorſqu'il s'agit de remuer, de viſiter & de peſer des fardeaux pour en percevoir les droits, les commis ſont chargés ſeuls de ce travail: la parité eſt ici en faveur des tanneurs. La différence entre les maîtres de forges & les tanneurs eſt ſenſible; les gueuſes & les barres de fer ſont des pieces d'un poids énorme. Pour les manier & les préſenter à la romaine, elles demandent non-ſeulement beaucoup de force, mais encore de l'habitude & de l'adreſſe; il n'en eſt pas de même pour les cuirs. Enfin les pieces de forge ne ſont jamais en auſſi grand nombre, les peſées & les marques ne ſont pas auſſi fréquentes; les récenſemens ſe font d'un coup-d'œil, la perte du tems eſt moindre; & quelque rigoureux que ſoit cet aſſujettiſſement, il ne leur eſt pas auſſi préjudiciable qu'il le ſerait pour les fabricans en cuirs & en peaux. Les tanneurs, & ſur-tout les hongroyeurs, ont ordinairement beaucoup de cuirs en magaſin, quelquefois juſqu'à quatre à

cinq mille. Leurs magaſins ſont dans des lieux bas & frais, où les marchandiſes ſe mûriſſent & ſe perfectionnent ; & comme elles ſe vendent au poids, ils ont un double intérêt de ne pas les remuer ou les déranger ſouvent, parce qu'elles ſe deſsechent & ſe déſeurent par le mouvement. De toutes ces réflexions, il réſulte qu'il ſerait dangereux d'établir chez les tanneurs l'obligation de faire faire les pelées & les récenſemens par leurs propres ouvriers, au gré des régiſseurs.

337. C'eſt dans l'article IV des lettres-patentes du 24 ſeptembre 1759, que réſide la plus grande difficulté. M. Leſchaſſier, après l'examen le plus approfondi de cette importante queſtion, dont il était rapporteur à la cour des aides, demeura perſuadé que cet article en lui-même & dans ſa généralité impoſait aux fabricans des obligations impoſſibles & inutiles pour la ſûreté de la perception, parce que les fraudes ne ſont point ſi aiſées que les régiſſeurs avaient paru le craindre, & parce que dans le doute l'utilité des fabriques devait l'emporter ſur toute autre conſidération.

Cet article IV des lettres-patentes du 24 ſeptembre 1759, ordonne que, conformément au réglement du conſeil du 10 février 1629, les tanneurs, mégiſſiers, parcheminiers, peauſſiers, & autres appareillans cuirs & peaux, ne pourront les mettre dans les foſses & cuves qu'ils n'en aient préalablement déclaré les quantités & qualités au bureau, ni les retirer des foſses & cuves qu'ils n'aient préalablement déclaré le jour où ils entendent les relever, pour être leſdits cuirs repréſentés aux commis, à l'effet d'être par eux pris en charge & marqués, conformément aux articles VI & VII de l'édit d'août 1759.

Le ſyſtème qui regne dans cette diſpoſition eſt un ſyſtème burſal, bien différent de celui de la loi. Celle-ci n'a impoſé le droit que ſur les cuirs tannés & apprêtés ; elle a voulu laiſser la plus grande liberté aux fabriques dans tout le cours de leurs opérations, puiſque ce n'eſt qu'après le premier apprêt qu'elle commence à exiger quelque précaution pour l'empreinte d'une marque. Cette diſpoſition eſt confirmée, augmentée & éclaircie par les lettres-patentes du 25 février 1760, & l'arrêt d'enregiſtrement du 19 août 1761, qui veulent que cette marque ne ſoit appoſée qu'après ce premier apprêt entiérement fini. Car c'eſt là le moment de la priſe de poſſeſſion du régiſseur, & juſques-là le fabricant était maître chez lui.

Au contraire, l'article IV des lettres-patentes du 24 ſeptembre 1759, fait remonter la priſe de poſſeſſion du régiſseur long-tems avant la fin, & même avant le commencement du premier apprêt. Il exige des déclarations dès la premiere entrée en foſse, & donne aux commis un droit d'inſpection & de ſuite ſur les cuirs en préparation ; ce qui eſt contraire à la liberté & à la tranquillité du fabricant.

338. Le réglement du conſeil du 10 février 1629, qui ſert de baſe à l'ar-

ticle dont nous parlons, contenait des diſpoſitions impraticables, & qui n'ont jamais été exécutées. Il ne fut ni revêtu de lettres-patentes, ni enregiſtré à la cour des aides. Il avait été rendu en faveur des offices de prud'hommes & contrôleurs, ſous prétexte d'arrêter le cours des abus qui ſe commettaient, diſait-on, dans l'appareil, vente & débit des cuirs; mais ces offices ſont ſupprimés; on ne ſonge plus à cette prétendue police pour la fabrication des cuirs, impoſſible dans l'exécution, & que la liberté du commerce ne peut ſouffrir. L'édit d'août, plus ſage & plus favorable aux tanneurs, n'établit de droit que ſur des ouvrages finis.

Le réglement de 1629 ne concernait même que les tanneurs, & à leur égard il était clair, quoique d'une difficile exécution; mais l'article IV dont nous parlons, s'étend à tous ceux qui travaillent des peaux, avec des extenſions qui paraiſsent impraticables. En effet, parmi ceux qui travaillent des peaux, il y en a beaucoup qui n'ont ni foſses, ni cuves, tels que les parcheminiers & les peauſſiers. A l'égard des tanneurs, ils ont tant de foſses & tant de cuves, que s'il fallait faire une déclaration à chaque fois qu'on met en cuve ou en foſse, & qu'on en retire les cuirs, il faudrait tant de déclarations que les tanneurs n'auraient autre choſe à faire qu'à ſe promener de la tannerie au bureau; & quand on réduirait cet article aux foſſes ſeules, s'il faut à chaque poudre faire de nouvelles déclarations, le métier du tanneur devient rebutant & impraticable par une dépendance ſi continuée & ſi onéreuſe.

339. D'après ces lettres-patentes, les régiſseurs formerent deux corps d'inſtructions, l'un au mois de ſeptembre 1759, l'autre au mois de mars 1760. Cependant on voit qu'ils avaient compris combien il ſerait difficile de faire exécuter l'article IV des lettres-patentes du 24 ſeptembre 1759; ils conviennent que la ſuite des cuirs dans leurs différentes poudres, & des peaux dans tous leurs apprêts, en fatigant peut-être les redevables, pourrait jeter les commis dans une confuſion toujours inſéparable des opérations trop multipliées; ils ſe réduiſent à trois déclarations pour chaque ſorte de travail.

Pour les tanneurs, la premiere déclaration a lieu au tems de la miſe en foſse; la ſeconde, à la levée de la premiere poudre; la troiſieme, à la derniere levée de foſse, lorſque les cuirs ſeront portés au ſéchoir.

Pour les hongroyeurs, la premiere, à la miſe en alun; la ſeconde, au ſortir de l'alun; la troiſieme, à la miſe en ſuif.

Pour les mégiſſiers, lorſqu'on met les peaux en confit, & lorſqu'on les met en alun; & lorſqu'elles ſont ſeches, en état d'être ouvertes & redreſsées. Ici l'on n'a pas fait attention que le mégiſſier met ſes peaux en alun avant de les mettre en confit.

Pour les chamoiſeurs, au tems de la miſe en confit, au retour du moulin, & lorſque les peaux ſont ouvertes.

Enfin pour les maroquiniers, lorſqu'on met les peaux en confit, lorſqu'on les tire du ſumac ou de l'alun, & lorſque les peaux ſont luſtrées.

340. Mais en conſentant de réduire ainſi à trois le nombre immenſe des déclarations indiquées par les lettres-patentes, la régie déclare qu'elle ne renonce pas à ſoumettre les fabricans à l'obligation de déclarer toutes les miſes & levées de foſſes, ſi ce parti devient néceſſaire à l'égard du général & du particulier, & qu'elle propoſe ſeulement des facilités. C'eſt ainſi que les fabricans, en obtenant une grace conditionnelle, reſtaient encore ſous les coups du régiſſeur, pour en être vexés à volonté. Une loi doit être claire, poſſible, néceſſaire & uniforme.

341. Les inſtructions de la régie varient encore beaucoup en ce qui concerne les quantités & qualités des cuirs, qui doivent être portées dans les déclarations. Les fabricans, dit l'inſtruction, peuvent déclarer poſitivement la qualité & la quantité des cuirs qu'ils entendront coucher en premiere poudre; ainſi il faut néceſſairement inſiſter ſur l'exactitude de la premiere déclaration, & des déclarations ſubſéquentes, *autant qu'il ſera poſſible*. Enſuite elle obſerve que le fabricant, en venant faire ſa déclaration, peut prétendre ignorer quelle quantité de marchandiſes il levera de foſſe, ſoit de la premiere à la ſeconde poudre, ſoit de la derniere poudre pour paſſer au ſéchoir, ſous prétexte que cette quantité ne ſera déterminée que par l'état dans lequel il trouvera ſes cuirs à l'ouverture de la foſſe; & l'inſtruction contient pour ce cas-là un modele particulier de déclaration.

342. En effet, les fabricans peuvent ignorer la quantité exacte des cuirs qu'ils ont à lever de la derniere poudre, juſqu'à ce qu'ils aient vu, par l'état des cuirs qui ſont dans la foſſe, s'ils doivent être levés. Ils peuvent ignorer auſſi la quantité des cuirs qu'ils mettront en premiere poudre, parce que dans le cours des opérations préparatoires, ils peuvent en perdre par divers accidens. Il peut s'en trouver qui ſoient brûlés de chaux, ou tournés dans les paſſemens d'orge, ou déchirés lors de l'écharnage par l'ouvrier, qui dans ce cas-là a grand ſoin de le diſſimuler. Les mégiſſiers & les chamoiſeurs ont ſouvent des peaux qui ſont abattues par le vent de deſſus les perches, & mangées par les chiens & par les rats. Il eſt même comme impoſſible, dans de grandes tanneries, où il y a beaucoup d'ouvriers qui ne ſont point calculateurs, de tenir un regiſtre exact du nombre de leurs peaux, à cauſe de la multitude des mains par leſquelles elles paſſent & des variétés qui y arrivent. Un tanneur qui mettra en foſſe juſqu'à quarante & cinquante douzaines de veaux; un mégiſſier qui recevra douze à quinze cents moutons par ſemaine, pourraient-ils s'aſſurer de l'exactitude des dénombremens, éviter les erreurs de calcul, les incertitudes, les confuſions, & par conſéquent les procès-verbaux de contraventions? Ce n'eſt qu'au ſortir du dernier travail, à la levée de derniere poudre,

à la miſe ſur perche, qu'il leur eſt néceſsaire & poſſible de compter leurs marchandiſes, & d'en faire une exacte déclaration.

343. L'INSTRUCTION de la régie dit auſſi qu'il eſt eſsentiel de tenir la main à ce que les fabricans ne puiſsent commencer leur travail que vingt-quatre heures après les déclarations faites, & cela, dit-on, conformément à l'article IV. Cependant l'article ne contient point ce nouvel aſsujettiſsement, mais on le tire par induction. Cet article veut que les fabricans déclarent le jour auquel ils entendront opérer. Cette obligation n'aurait pas été impoſeé, ſi l'on avait entendu mettre un intervalle au moins d'un jour entre la déclaration du fabricant & ſon opération, à laquelle les commis doivent être préſens abſolument. Cette prétention du régiſseur a excité la plus forte réclamation, parce qu'elle a paru aux fabricans la plus onéreuſe de toutes les charges qu'on leur voulait impoſer. Si le tanneur veut profiter d'un moment de ſoleil en hiver, d'une matinée où il eſt plus libre, s'il craint la gelée ou quelqu'autre inconvénient, il ne lui eſt pas poſſible d'uſer des circonſtances, à moins qu'il n'ait tout prévu vingt-quatre heures d'avance; il aurait pu envoyer faire ſa déclaration au bureau, & en attendant raſsembler ſes ouvriers pour que l'ouvrage fût fait & les cuirs remis en ſûreté avec la plus grande promptitude; mais la régie l'oblige de différer & d'attendre, malgré ſon incertitude ou ſes embarras. En été, l'inconvénient devient encore plus conſidérable, à cauſe des orages qui nuiſent aux paſsemens [159, 170]. Le délai de vingt-quatre heures & la lenteur des commis, qui pourront n'être pas fort exacts ſi l'on eſt obligé de les attendre, pourront faire tomber l'opération dans le tems d'un orage qui gâtera une cuve. C'eſt ainſi que la liberté & la ſûreté du fabricant ſont ſacrifiées à la commodité des commis.

### *De la marque des cuirs.*

344. L'ARTICLE IV de l'édit du mois d'août 1759, dit que les cuirs ſeront marqués après le premier apprêt. Cette diſpoſition, qui eſt fort ſuccinte, fut expliquée & étendue, & les formalités de la marque des cuirs furent fixées par les lettres-patentes du 25 février 1760. Mais il ſe préſentait deux difficultés, que M. Leſchaſſier voulait faire lever par des modifications de l'enregiſtrement: la premiere conſiſtait à fixer l'époque du *premier apprêt* entiérement fini, après lequel doit être appoſée la premiere marque, la marque de charge; car il faut fixer un terme relatif à chaque profeſſion, le mot de premier apprêt étant très-vague en lui-même, & l'interprétation ſujette à trop d'inconvéniens.

345. L'INSTRUCTION des régiſseurs veut que la premiere marque, marque de charge ou de préparation, ſoit appoſée à la levée de premiere poudre; la ſeconde marque, ou marque de perception, à la derniere levée de foſse, avant que les cuirs ſoient portés au ſéchoir. La premiere ſe place des deux côtés de

la tête du cuir ; la ſeconde, des deux côtés de la culée ; mais ſur les peaux, on n'appoſe la marque que d'un côté. Chez les hongroyeurs, ces marques devaient être appoſées au ſortir de l'alun, & après la miſe en ſuif. Chez les mégiſſiers, c'était au ſortir de l'alun, & lorſque les peaux ſeraient en dernier apprêt (ſans doute après avoir été redreſsées ſur le paliſson). Chez le chamoiſeur, les marques devaient être appoſées, la premiere, au retour du moulin ; la ſeconde, lors du dernier apprêt ; je penſe que cela voulait dire la premiere après le dégraiſsage entiérement fini, & la ſeconde, après que les peaux ſeraient ouvertes. Enfin chez les maroquiniers, les deux marques devaient être appoſées, l'une au ſortir de l'apprêt en ſumac (ſans doute après le coudrement) ; la ſeconde, lorſque les peaux ſeraient luſtrées.

346. M. d'Arlincourt, aujourd'hui fermier général, alors directeur de la régie à Paris, avait dreſsé l'inſtruction ; mais il avouait avec candeur que dans l'exécution il fallait un peu plus de condeſcendance. Il ſe départit de beaucoup de choſes dans une conférence qui ſe tint à la manufacture de Saint-Hippolyte au fauxbourg Saint-Marcel, entre M. Barois, directeur & intéreſsé ; M. Leſchaſſier, conſeiller à la cour des aides, rapporteur en cette affaire ; M. d'Arlincourt, avec l'un de ſes aſsociés ; & quelques fabricans. Les conſentemens ou déſiſtemens de M. d'Arlincourt furent pris en note, de ſon aveu, par M. Leſchaſſier, qui ſe propoſait de s'en ſervir dans les modifications de la cour des aides ſur l'article IV des lettres-patentes.

347. A l'égard de la derniere marque, dite de perception, il ne pouvait plus y avoir de difficulté, au moyen d'une modification qui avait été déjà appoſée aux lettres-patentes du 25 février 1750, & qui la différait juſqu'à la réquiſition des fabricans : auſſi n'en était-il plus queſtion ; mais à l'égard de la marque de charge, ou premiere marque, & aux déclarations que les fabricans devaient faire, on était convenu de ce qui ſuit :

*Pour les hongroyeurs*, il devait être fait une ſeule déclaration au ſortir des aluns, avant de porter les cuirs au ſéchoir, & la premiere marque devait être appoſée après que les cuirs ſeraient ſuffiſamment ſecs & dreſsés.

*Pour les mégiſſiers*, une ſeule déclaration au ſortir des confits, en mettant ſur perche, avant l'ouverture.

QUANT à la premiere marque, le régiſseur voulait l'appoſer au plus tard après l'ouverture & avant le redreſsage, prétendant que c'était là le dernier apprêt & la perfection de la peau ; qu'en vain le mégiſſier aurait fait une déclaration de cinq cents peaux, par exemple, miſes ſur perche, ſi l'appoſition d'une marque fort peu de tems après n'en conſtatait l'identité, & ne l'en chargeait, puiſque rien ne pourrait l'empêcher d'en vendre deux cents en cet état, s'il voulait, & d'en ſubſtituer ſur les perches le même nombre provenant de ſes autres confits.

348. Le mégiſſier convenait de la poſſibilité abſolue de cette fraude ; mais il obſervait que les différens étais de ſiccité entre les peaux qu'il aurait ainſi ſubſtituées, & celles qui auraient été miſes ſur perche précédemment & lors de la déclaration, le mouvement néceſſaire en pareil cas, la néceſſité de mettre les ouvriers dans le ſecret, & pluſieurs autres circonſtances, décéleraient aſſez la fraude à des commis attentifs & prévenus.

D'AILLEURS, le fabricant ſoutenait qu'il lui était abſolument impoſſible de conſentir à aucune marque avant le redreſsage, parce qu'il n'y a humainement aucune certitude de conſerver une peau, & d'en répondre dans cette opération. C'eſt à la vérité la derniere, mais c'eſt la plus rude épreuve des peaux. Pour peu qu'elles ſoient défectueuſes, elles ſe déchirent ſous la main de l'ouvrier, qui les paſse avec force ſur le peſon. On en fit l'expérience devant le régiſseur, qui convint enfin qu'on ne pouvait exiger l'appoſition de la marque qu'après le redreſsage. Nous parlerons de ces différentes opérations dans l'art du mégiſſier ; mais il nous était difficile de ſéparer ici les différens articles d'une diſcuſſion qui intéreſse principalement l'art du tanneur.

*Pour les chamoiſeurs*, on offrait de ſe contenter d'une ſeule déclaration au ſortir du dégraiſsage, & de la premiere marque après l'ouverture. (*Voyez l'art du chamoiſeur.*)

*Chez les mavoquiniers*, on demandait une ſeule déclaration au ſortir du coudrement ; & la premiere marque devait être appoſée après le foulage.

349. *Chez les tanneurs*, la difficulté paraiſsait toujours fort grande, & les eſprits ne pouvaient ſe rapprocher. Le régiſseur perſiſtait à ſoutenir qu'il fallait abſolument une déclaration à la premiere miſe en foſse, & que la premiere marque devait être appoſée au ſortir de la premiere poudre. Sans ces deux précautions, diſait M. d'Arlincourt, le droit ſerait anéanti par les fraudes. Les petits tanneurs de province ne ſont pas fort ſcrupuleux ſur le nombre de poudres qu'exigent les cuirs ; ils n'ont que trop d'inclination à les vendre aux ouvriers après la premiere ou la ſeconde poudre ; & ſi juſqu'alors ils ne ſont liés par aucune charge, la facilité & l'avantage de ſe ſouſtraire au paiement des droits ſera un appas de plus, & ne ſera qu'accroître un abus préjudiciable au commerce & au public.

350. D'UN autre côté, les tanneurs ſoutenaient que la prétention d'appoſer la marque de charge au ſortir de la premiere poudre, était diamétralement contraire à l'eſprit & aux termes de l'article IV de l'édit, aux lettres-patentes du 25 février 1760, & à l'arrêt d'enregiſtrement de ces dernieres, qui ne l'adopte qu'après le premier apprêt entiérement fini ; qu'il était abſurde d'appeller la fin du premier apprêt, cette premiere poudre qui n'eſt que le premier pas de la tannerie, après lequel les cuirs ont quelquefois un an à ſéjourner en foſse.

COMMENT veut-on, diſent les tanneurs, qu'une marque empreinte ſur une

une ſubſtance encore molle, ſpongieuſe, toute imbibée d'humidité & de tan, ſe conſerve d'une maniere ineffaçable pendant un ſi long tems? Elle court riſque de n'être plus reconnaiſsable; on ne ſaurait donc y ſoumettre les fabricans.

351. QUANT à la déclaration, elle ſemble inutile quand la marque ne l'accompagne pas. La loi qui veille à la ſûreté des fabricans, l'équité & la raiſon veulent que cette marque ſoit retardée juſqu'au tems où elle ne pourra plus être altérée ou effacée par le travail, afin que le fabricant ne puiſſe être dans le cas des contraventions involontaires. Or, que ſert aux régiſseurs une déclaration qui ne ſera point accompagnée d'une marque? Le tanneur a une entiere liberté de ſouſtraire quelques-uns des cuirs par lui déclarés, & d'en ſubſtituer d'autres procédant de ſes pleins ou de ſes paſsemens. La déclaration du tanneur ſemble donc n'être dans ce cas-là qu'un ſurcroît inutile de formalités & d'embarras.

LES appréhenſions de fraude ne ſont pas, ce ſemble, une raiſon ſuffiſante pour mettre des entraves aux manufactures. Ces fraudes ſe découvrent de tant de façons par les commis, & les fabricans ont tant d'intérêt à ne pas les commettre, qu'on devrait un peu s'en rapporter aux uns & aux autres à cet égard. S'il ſe trouve quelque tanneur pauvre & de mauvaiſe foi, qui dans la vue de retirer plus tôt ſes fonds & pour épargner quelques frais, riſque de ne pas donner à ſes marchandiſes un apprêt ſuffiſant, il en eſt bientôt puni par le diſcrédit où elles tombent, & par la perte qui en réſulte. Mais s'il ſe porte à cette manœuvre, ce ne ſera pas en livrant au public des cuirs encore tout humides, & tirés furtivement d'une foſse. Si l'ouvrier ſe prête à la fraude, il voudra en tirer le bénéfice; ſi les cuirs ſont tranſportés dans un ſéchoir étranger, le ſecret manquera, & la difficulté ſera trop grande pour qu'on puiſse continuer long-tems cette fraude.

352. L'ARTICLE VIII de l'édit, & l'article V des lettres-patentes, défendent à tous les ouvriers d'acheter des cuirs & des peaux ſans marque; il eſt même enjoint par l'article V à ces ouvriers de conſerver les morceaux où les marques auront été appoſées, pour être employés les derniers; mais cette derniere diſpoſition ne ſaurait s'exécuter à la rigueur contre des cordonniers qui ne ſont pas en état d'acheter un cuir entier, & qui en prennent ſeulement une petite partie; il ſerait injuſte de condamner celui-ci ſur le ſeul fait de quelques morceaux de cuirs ſans marque, ſi d'autres circonſtances ne feſaient préſumer la fraude. Auſſi M. Leſchaſſier eſtimait que ſur cet article la cour des aides devait ſe réſerver le droit de prononcer ſuivant les circonſtances & l'exigence des cas, ſans impoſer une obligation générale de n'acheter que du cuir marqué.

LES régiſseurs ont d'ailleurs bien des moyens pour arrêter les contraventions; ils peuvent faire des viſites chez tous les ouvriers qui emploient le

cuir ; ils peuvent exiger déclarationde tous les dépôts & magaſins des fabricans, enſorte qu'on ne peut tranſporter des cuirs hors de la tannerie ſans les avertir. Le tanneur eſt aſſiégé de toutes parts, au moyen de ces diſpoſitions : ainſi la fraude parait être ſuffiſammcnt prévenue.

353. Si le droit établi ſur les cuirs ſe perçoit dans la forme preſcrite par les lettres-patentes du 25 février 1760, il en réſulte aux tanneurs un danger réel & une perte ſenſible ; car 1°. il eſt difficile d'appoſer une marque ſubſiſtante ſur ces cuirs humides, enduits de tan, & qui n'ont que peu de conſiſtance. 2°. On ne pourrait les remuer & les peſer tous ſans les faire reſſécher, ſecouer le tan qui les conſerve & les nourrit, & par conſéquent les détériorer. 3°. Ce ſerait une injuſtice que de les peſer ainſi pleins d'eau, & d'en percevoir le droit, puiſqu'avant que d'être mis en vente, ils doivent perdre cette humidité ſuperflue.

354. Il y a une autre ſorte de difficulté ſur les veaux à œuvre, auxquels les tanneurs conſervent ſoigneuſement leur humidité juſqu'à ce qu'ils les vendent aux corroyeurs. Il eſt bien difficile de marquer & de peſer ces peaux au moment qu'elles ſortent de foſſe, chargées de toute cette humidité ; & il importerait aux tanneurs qu'elles ne fuſſent marquées que lorſqu'elles ſont en état d'être vendues. A l'égard de la fixation du droit, il s'en eſt établi une évaluation ou eſpece d'abonnement de 3 livres 10 ſols par douzaine entre les tanneurs de Paris & la régie, ce qui ſuppoſe trente-cinq livres de poids pour chaque douzaine ; & il eſt bien à deſirer que ces abonnemens aient lieu par-tout pour la tranquillité des fabricans, & pour le bien du commerce. C'eſt la ſeule maniere dont on puiſſe réparer les torts que la finance fait aux arts.

## CONCLUSION.

355. Je penſe donc, auſſi bien que M. Leſchaſſier, qu'il convient au bien du commerce de n'aſſujettir les tanneurs qu'à une ſeule déclaration, qu'ils ſeront tenus de faire avant que les cuirs ſoient portés au ſéchoir [103], ou avant la levée de la derniere poudre ; & les autres fabricans de cuirs ou de peaux, lors de la levée & ſortie du dernier travail aux aluns, confis, ou autres apprêts qui correſpondent dans d'autres profeſſions à ce dernier travail.

Je crois que la premiere marque, ou marque de charge, ne devrait être appoſée chez les tanneurs & hongroyeurs, qu'après que les cuirs auraient atteint au ſéchoir un degré de ſéchereſſe convenable, pour que cette marque ne puiſſe être altérée. A l'égard des autres fabricans de cuirs & de peaux, cette premiere marque ne devrait être appoſée qu'après le dernier travail ; ſavoir, le redreſſage des mégiſſiers*, l'ouverture des chamoiſeurs, le foulage des maroquiniers.

Ce que je propoſe ici n'eſt point contraire à la régie, parce que ſon plus

rand intérêt eſt de rendre le commerce floriſſant, d'étendre la fabrication, : par conſéquent d'affermir la tranquillité, la ſûreté & l'avantage du fabri- ant. La douceur du gouvernement eſt la ſource de la proſpérité, de la popu- ation, de la richeſſe. On évite une profeſſion vexée d'une maniere rebutante, omme on fuit une terre ſanglante qui dévore ſes habitans.

## *EXPLICATION DES FIGURES DE L'ART DU TANNEUR.*

### PLANCHE I & II. (146).

*Haut de la planche.*

., action de l'ouvrier qui lave & rince les peaux, avant le travail de ri- viere [ 13 ].

(146) J'ai uſé dans les planches, de la li- erté que je m'étais réſervée dans la pré- ce, de retrancher, pour rendre cette édi- on moins coûteuſe, un grand nombre de gures abſolument inutiles. Et afin de con- aincre les lecteurs de l'inutilité des figures tranchées, je vais lui en rendre compte. ai ôté au bas de la planche I de l'édition e Paris :

, la *figure d'une pioche pour remuer la chaux.* Il n'eſt perſonne qui ne ſache comment eſt faite une pioche.

, *pelle qui ſert au même uſage*, & dont on peut dire la même choſe.

, *grande pelle qui ſert à coucher les pleins*, & qui n'a d'autre ſingularité qu'un manche proportionné à la profondeur des pleins.

, *bâton ou enfonçoir pour faire plonger les cuirs dans la riviere.* Et qui n'eſt au- tre choſe qu'un long bâton.

, *cuve dans laquelle on foule les peaux.* Cette cuve n'a abſolument rien de parti- culier. Elle doit être proportionnée au nombre des peaux, & renforcée de trois bons cercles de fer.

, *cuve plus grande pour le refaiſage.* C'eſt une cuve un peu plus grande.

, *cuve où l'on feſait le confit.* Elle eſt re- préſentée ſous F, dans le haut de la planche.

, *cuve à coudrer.* C'eſt une grande cuve.

T, *pannier avec lequel on meſure le tan.* Il eſt repréſenté au haut de la planche I, fig. D.

X, *chaudiere de cuivre pour chauffer l'eau des paſſemens.* C'eſt une chaudiere pro- pre à être miſe dans le fourneau de ma- çonnerie, repréſenté au haut de la plan- che, fig. G.

PLANCHE II.

A, *action de ceux qui gouvernent les paſſe- mens d'orge, & qui relevent chaque jour les cuirs ſur les bords de la cuve.* Cette ac- tion conſiſte à tirer les peaux de la cuve, pour les mettre égoutter ſur une planche placée ſur la cuve.

B, *action de ceux qui frappent & maillot- tent les cuirs.* On ſe repréſente, ſans le ſe- cours d'une figure, deux ouvriers placés vis-à-vis l'un de l'autre, de part & d'au- tre d'une table, frappant avec des mail- lots de bois une peau étendue devant eux.

C, *action de ceux qui foulent les veaux.* Deux ouvriers enfoncent alternativement un pilon de bois dans la cuve remplie d'eau, où ſont les cuirs de veaux.

1. 2. 3. 4. *Ordre des quatre cuves qui for- ment un trait de plamage, & qui con- tiennent chacune huit cuirs ; elles ont trois pieds de haut ſur quatre de dia- metre.* La figure repréſente quatre cuves placées l'une à côté de l'autre.

H, *pilon de bois pour fouler les veaux.*

B, action de celui qui écharne, qui débourre [26].
C, C, C, pleins, ou creux remplis d'eau de chaux, dans leſquels on étend les cuirs, & d'où on les retire avec des tenailles.
D, action de celui qui met les cuirs en foſſe [77], qui les couvre de tan [78].
E, cuve de bois, dans laquelle ſe fait le coudrement [267], & où l'on tourne les cuirs ſans relâche.
F, cuve dans laquelle on feſait autrefois le confit [43], & qui peut ſervir à faire les paſſemens [117].
G, chaudiere placée ſur un fourneau, revêtue de plâtre, & qui ſert à chauffer l'eau.

*Bas de la planche.*

C, grandes tenailles qui ſervent à tirer les peaux des pleins.
E, gâche ou pelle qui ſert à ratiſſer le deſſus des peaux.
F, linges qu'on trempe dans la chaux pour mieux enduire certaines peaux.
H, bouloir, ou inſtrument pour remuer la chaux & brouiller les pleins.
I, crochet pour retirer les peaux de la riviere.
K, inſtrument qui ſert à fouler & à laver la bourre.
L, chevalet pour travailler de riviere.
M, N, boutoirs, couteaux à deux manches, pour écharner, débourrer.
O, pierre à aiguiſer, ou queurſe pour raſer les cuirs.
V, brouette qui ſert à tranſporter les cuirs dans les foſſes & à voiturer le tan.
D, cuirs ſalés & pliés en échauffe [131].
E, cuve ſur laquelle on a relevé les cuirs à l'orge.
F, plan d'une foſſe avec ſon puiſard G, pour faire les jus aigres [199].
G, puiſard d'où l'eau ſe tire pour la juſée.
I, crochet dont on ſe ſert pour tirer les cuirs de la cuve.
L, chiffres dont on ſe ſert pour marquer le poids des peaux au ſortir de la boucherie [6].

## PLANCHE III.

*Haut de la planche.*

A A, eſt le haut du moulin qui tire l'eau pour fournir les pleins & les foſſes.
B, ouvrier qui conduit le cheval & qui diſtribue l'eau.
C, mouvement du cheval.

C'eſt un bâton plus épais par le bout qui eſt enfoncé dans l'eau.
M, *ſebille pour vuider les cuves.* Toutes ſortes de vaiſſeaux de bois peuvent ſervir à cet uſage. Il ſemble même qu'il ſerait commode d'y adapter un manche.

D, étentes, ou étendoirs ſur leſquels on fait ſécher les mottes.
E, action du motteur ou de celui qui forme les mottes en marchant ſur le moule plein de tannée [291].
F F, foſſes d'où l'on retire la tannée qui doit ſervir à faire les mottes.

*Bas de la planche.*

A, rouet qui fait tourner l'arbre du moulin.
1, une des dents ou aluchons repréſentés ſéparément.
2, une des clavettes qui affermiſſent la dent ou aluchon ſous la circonférence de la roue.
B, arbre vertical, ſur lequel la roue eſt enarbrée.
C, C, deux arcboutans qui retiennent la roue perpendiculairement à l'arbre.
D, bras ou timon auquel eſt attaché le cheval.
d, coin ou clavette qui aſſujettit le timon avec l'arbre.
E, paloneau auquel eſt attelé le cheval.
F, grenouille ou baſe qui reçoit le pivot inférieur de l'arbre vertical.
G, arbre horizontal qui porte une lanterne H, dont les fuſeaux engrennent dans la roue A.
H, lanterne de quatorze fuſeaux aſſemblés par deux tourtes.
3, petits arcboutans qui affermiſſent la lanterne ſur l'arbre qui la porte.
4, 4, deux tourtes qui forment les deux baſes de la lanterne, & aſſemblent les fuſeaux.
5, un des fuſeaux de la lanterne.
I, étoile de fer portée par l'arbre horizontal, & ſur laquelle s'enveloppe la chaîne.
6, 6, fourchettes de fer qui garniſſent la circonférence de l'étoile.
I I, deux étoiles environnées de la chaîne tendue & en action pour puiſer l'eau.
K, canal vertical ou tuyau placé dans l'eau, au-dedans duquel joue la chaîne.
L, chaîne ſans fin, qui joue ſur les deux étoiles, dont l'une eſt portée ſur l'arbre horizontal, & l'autre trempe toujours dans l'eau.
M, planche ou pierre ſur laquelle ſe place le moule des mottes.
N, moule des mottes [291].
O, O, O, petites plaques de métal adaptées à la chaîne ſans fin, & proportionnées au canal vertical, pour tenir lieu de piſtons à la pompe.
Echelle de douze pieds pour les parties du moulin.
Echelle de douze pouces pour le moule à mottes.

# TABLE
## DES MATIERES,
Qui contient l'explication des termes.

A

ABATTRE, rabattre, mettre les cuirs dans un plein ou dans le paſſement, *article* 20.

ABONNEMENS des tanneurs avec la régie, 354.

ABREUVER les cuirs, les faire tremper, 666.

ABUS dans le commerce, 8.

ABUS dans la fabrication, 93, 280.

ABUS dans la perception des droits, 333.

ACADEMIE des ſciences, ſon établiſſement, ſes travaux dans les arts. Voy. la *préface.*

ACCELERER le gonflement, 180; le tannage, 100.

ACIDE; la liqueur des paſſemens eſt acide, 114, 200.

AIGRE. Voyez *Paſſement.*

ALUN, ſon uſage dans les tanneries, 102.

ANGLETERRE. Méthodes anglaiſes pour tanner, 39, 95, 162. Prix de ces cuirs, 313.

APPRÊT, bon apprêt, maniere de le diſtinguer, 113, 253.

ARRÊT ſur le fait des cuirs, 317, 334.

ARTS décrits par l'acadmie. Voyez la *préface.*

ASTRINGENT, qualité aſtringente du tan, 2.

AVAUSSES. Voyez *garouille*, 65.

B

BARROIS [M.], directeur & intéreſsé de la manufacture de S. Hippolyte, 126, 346. Voyez auſſi la *préface.*

BASSEMENT. Voyez *Paſſement.*

BASSERIE. Voyez *Paſſerie.*

BATTRE les cuirs, opération eſſentielle pour les cuirs, 107, 239.

BAUDRIER, cuir de vache qui s'emploie a faire des eſcarpins, 261.

BÉNÉFICE des tanneurs, 295 & ſuiv.

BIERE, marc de biere opere gonflement, 243.

BILLETTES (M. des). *Voyez* DESBILLETTES.

BLANC, c'eſt-à-dire, paſſement blanc. Voyez *Paſſement.*

BOEUFS, qualité de leurs cuirs, 3, 94, 280.

BOIS, voie de bois, 55. Bois qui donnent le tan, *ibid.*

BOISSEAU de Paris; ſa meſure, 40; ſa valeur en orge, 126.

BOUCHERS, leurs ſupercheries, 8; ils ont du ſel de morue, 10; leurs négligences, 280.

BOULOIR, bâton pour remuer la chaux, 32 & page 128.

BOURRE, ſon prix, 299.

BOUTOIR, couteau à deux manches, pag. 128.

BRÉSIL, cuirs du Bréſil, 315.

BRIGADY. Voyez *Baudrier*, 261.

BRULÉ, cuir brûlé par la chaux, 50.

BUFFON (M. de), ſes expériences ſur la tannerie, 55, 69.
BUXEROLLES, *arbutus uva urſi*, 63.

C

CAVE, les cuirs doivent y ſéjourner, 105.
CENDRE, ſon uſage dans les pleins, 22.
CHALEUR des paſſemens blancs, 143. La chaleur eſt contraire à la juſée, 284.
CHAMOISEURS, comment ſe marquent leurs peaux, 345, 346.
CHAPONER, 16.
CHAUX, ſon prix, 20; ſa quantité, 34; ſes dangers, 48. Chaux uſée, 299.
CHÊNE. Voyez *Bois*.
CHEVAL, cuir de cheval, 278.
CHEVRE, 275.
COLLE de farine, 141.
COLLE des tanneurs, 299.
COMMERCE des cuirs, 295, 314.
COMPLEMENT de compoſition, 150. 187.
COMPOSITION du paſſement, 140, 187.
CONTRAVENTION à l'édit des cuirs, 352 *& ſuiv.*
CORDONNIERS, s'oppoſent à l'établiſſement du cuir à la juſée, 250; leur jugement ſur les différentes méthodes, 252; attentions qu'ils devraient avoir, 288, 289.
CORNES de bœufs; leur prix, 299.
COTON (M.), intéreſſé à la manufacture de Saint-Germain. Voyez la *préface*.
COUCHE, faire une couche, 26, 147.
COUCHER en foſſe, 84.
COUDREMENT, 44, 257, 272.
COUTEAUX dont on ſe ſert dans les tanneries.
COUTEAU rond, 13, 26; demi-rond, 16, 38; faux, 145, 147.
CRAMINER, étirer les cuirs par chair avec le couteau rond ſur le chevalet, 13.
CREUX, cuir creux, 280.
CRUE, eau crue. Voyez *Eaux*.
CUIRS, différentes ſortes de cuirs. Voyez *Peaux*. Leur uſage, leur tiſſu, 109; maniere d'en diſtinguer le bon apprêt, 112.
CUIRS à la chaux, 18, 254; ſes inconvéniens, 48.
CUIRS à la juſée, 90, 248.
CUIRS à l'orge, 114, 163.
CUIRS à œuvre, ou en faible, 260.
CUIRS au ſippage, 255.
CUIRS de bœufs, 2.
CUIRS d'Irlande, 3, 241.
CUIRS de l'Amérique, 194, 240.
CUIRS de Liege, 99, 190, 248.
CUIRS de taureaux, 4.
CUIRS de Tranſylvanie, 187.
CUIRS de vaches, 260, 271.
CUIRS en tripe, c'eſt celui qui eſt dépouillé de ſon poil, 28.
CUIRS, façon de Valachie, ou cuirs à l'orge, 129.
CUIRS forts, 2.
CUIRS verds, ou cuirs frais, ceux qui conſervent encore leur humidité naturelle. Voyez *Peaux*.
CUIRS veules & appauvris, 94, 280. Voyez *Défauts*.
CUVE pour les paſſemens; ſes dimenſions, 200.

D

DANGERS auxquels ſont expoſés les paſſemens, 159.
DANOISE, méthode danoiſe du ſippage, 255, 301.
DÉBOURRER les cuirs, 26, 125, 132, 144, 147, 171, 191.
DÉBOURSÉS. Voyez *Prix*, *Produit*.
DÉCHARNER, ou écharner, 37, 146.
DÉCLARATIONS que doivent faire les tanneurs, 251.
DÉFAUTS qu'on obſerve dans l'apprêt des cuirs, 280 *& ſuiv.*

DEMI-ROND, 161, 38. Voyez *Couteau.*
DÉPENSES d'un tanneur, 295.
DÉPILER. Voyez *debourrer.*
DÉSAIGNER, laver les cuirs qui ſont ſaigneux & chargés d'ordures, 13.
DESBILLETTES [M.], de l'académie des ſciences, travaille ſur les tanneries, 29, 41, 43, 67, 189, & *la préface.*
DOUGTHY [M.] avoit apporté un ſecret pour les cuirs, 43.
DRESSER les cuirs, 104.
DROITS ſur les cuirs, 322; leur produit, 329; leurs inconvéniens, 324. Voyez le *tarif*, page 115.
DUHAMEL [M.], de l'académie des ſciences, ſa phyſique des arbres, 56.
DURÉE des paſſemens, 157, 180, 184, 208, 231.
DURÉE du plamage, 21; du tannage, 98; maniere de l'abréger, 100.

E

EAUX, leurs qualités nuiſibles ou avantageuſes aux cuirs, 14, 27, 198.
EAUX limonneuſes, 15, 27, 280.
EAUX qui abattent & corrompent, 283.
EAUX vives, 200.
ECHARNER les cuirs, 146.
ECHARNURES; oreilles ſervent à faire la colle. Voyez *Colle.*
ECHAUFFE, étuve pour faire tomber le poil des cuirs, 133.
ÉCORCE, ſa vertu pour tanner, 2; maniere de la choiſir, 57; ſon prix, 58, 319; ſa rareté, 59. On tanne à trois écorces, 85; ſa quantité, 88; ſes défauts, 57, 282.
EDITS ſur les cuirs, *art.* 321, & *page* 111.
ÉGOUTTER les peaux, 17.
EMOUCHET, crin de la queue; ſon prix, 311.
EMPILER les peaux, 11.
EMPILER les cuirs ſur la cuve, 120; dans l'échauffe, 191.
EPARGNES à faire ſur le ſel, 194; ſur l'orge, 151; ſur le tan, 70; ſur le tems, 100, 180; l'égouttement, 15.
ÉPILER. Voyez *Debourrer.*
EUZE, chêne verd, 66.
EXPÉRIENCES faites pour les tanneries. Voyez *MM. de Buffon, Guimard, Gleditsch, Teybert.*

F

FAIBLE, paſſement faible, 125. Voy. *Paſſement.*
FAUX, 147. Voyez *Couteau.*
FERMENTATION. Voyez *Gonflement, Paſſement.*
FEU, l'emploi qu'on fait du feu dans les paſſemens, 143; inutile dans la juſée, 284.
FIENTE de pigeon, 39, 41.
FINANCE, ſource de deſtruction & de ruine pour le commerce, 326, 355.
FLOTTÉ, bois flotté, ſans écorce, pelard, 57.
FORT, paſſement fort, paſſement neuf, 126, 182, 213.
FOSSE, ſa figure & ſa conſtruction, 77; maniere de coucher en foſſe, 84.
FOUGEROUX [M. de], auteur de l'art du tonnelier, 77.
FOULER les cuirs, 130, 272.
FOULONS, ſeraient utiles dans les tanneries, 15.
FRAIS de préparation pour le cuir fort, 295 & *ſuiv.*
FROID. Voyez *Gelée, Saiſons, Chaleur.*

G

GAROUILLE, plante qui ſert à tanner, 65.
GELÉE, ſon effet ſur les paſſemens, 161, 232, 284.
GENÊT, ſert à faire une liqueur pour dépiler, 29, 47.

GERMAIN

GERMAIN [ Saint- ], manufacture de S. Germain, 163, 223.
GISEY. Voyez *Juſée.*
GLEDITSCH [ M. ], de l'académie de Berlin ; ſes expériences ſur la maniere de tanner, 71.
GONFLEMENT, opération préliminaire du tannage, 2, 18 ; par le moyen de la chaux, 19 ; de l'orge, 117 ; du ſeigle, 154 ; du ſon, 154 ; du marc de biere, 243 ; du jus de vieille écorce, 195 ; ſa durée, 33, 208.
GOUVERNER les pleins, 24 ; les paſſemens, 126.
GRAIN, liqueur pour donner du grain au cuir, 42. Voyez *Coudrement.*
GUIMARD (M.), inſpecteur ; ſes mémoires & ſes expériences, 58, 138, 153, 171, 295.

H

HABILLER, c'eſt préparer, tanner les cuirs. Voyez *Tanner.*
HERBON, couteau rond, 13, 38.
HIPPOLYTE (Saint- ). Voyez *Manufacture* & *M. Barrois.*
HONGROYEURS ; comment doivent ſe marquer leurs cuirs, 347, 355.
HUMIDITÉ néceſſaire dans les foſſes, 87, 97.

I

IEUSE, chêne verd, 66.
INTERVALLE des opérations de la tannerie. Voyez *Durée.*
Jus de tannée, eau de vieille écorce, 200.
JUSÉE, préparation des cuirs avec du jus d'écorce, 190 ; avantage de ces cuirs, 248, 312 ; frais & produits, 308.

K

KLEIN (M.), ſes expériences ſur les tanneries, 71.

L

LAVER les cuirs, 13, 144, 263.
LESCHASSIER (M.), conſeiller à la cour des aides ; ſes remarques ſur la régie, 337, 344, 355.
LESSIVES, qui ſerviraient à abréger la durée du tannage, 100.
LEVAIN des paſſemens, 118, 138, 154, 175, 177.
LIEGE, cuirs façon de Liege, ou cuirs à la juſée. Voyez *Cuir* & *Juſée.*
LUNETTIER, cuirs de lunettiers, 51.

M

MAILLER les cuirs. Voyez *Battre.*
MAIN-d'œuvre, prix de la main-d'œuvre, 295.
MANUFACTURE de Lectoure, 194, 251 ; de Saint-Germain, 163, 219, 223, 266 ; de Saint-Hippolyte, 126.
MARC de biere ; ſon uſage pour les tanneries, 243.
MARQUES pour le poids des cuirs, 6 ; pour les droits des cuirs, 344.
MEGISSIERS ; comment ſe marquent leurs peaux, 345, 348.
MONTARAN (M. de), intendant du commerce, contribue à cet ouvrage. Voyez la *préface.* Il indique l'uſage du marc de biere, 243.
MORT ; plein mort, 21 ; paſſement mort, 122.
MOTTES ; maniere de les faire, 291 ; leur prix, 292. Voyez *l'explication des planches*, page 129.
MOULE à mottes, 291.
MOULINS à tan, ou à écorce, 60.

N

NAUFFES ; foſſes à tanner à la daniſe, 256.
NOIR ; poil noir paſſe pour indiquer des cuirs moins ſerrés & moins bons, 4.
NORMANDIE ; les cuirs de cette province paſſent pour être moins nourris, 3.

O

OEUVRE, cuir à œuvre, 66, 260. Voyez *Cuir.*

Offices sur les cuirs ; leurs inconvéniens 324 ; leur suppression, *page* 112.

Oreilles des cuirs servent à faire de la colle. Voyez *Echarnure*, *Colle*.

Orge ; son usage pour faire gonfler les cuirs, 118 ; son prix, 126, 303 ; inconvénient de cette méthode, 163.

Os de la tête, que les bouchers laissent aux cuirs, 8, 16.

Outils du tanneur. Voyez *Couteau*, *Chevalet*, *Queurse*, *Cuve*.

P

Parer les cuirs, 104.

Passement ; liqueur aigre pour faire gonfler les cuirs, 117 ; mort, 208 ; faible & fort, 213 ; neuf, 230 ; courant, 226 ; de passage, 232 ; de repos, 230 ; tout aigre, 215 ; à l'orge, 118 ; au seigle, 187 ; au son, 175 ; à la jusée, 203, 223 ; blanc, 127 ; chaud, 129, 138, 175 ; rouge, 127, 158, 165.

Passer, préparer un cuir, ou le tanner.

Passerie, ou passement, 200.

Peaux ; la différence entre peau & cuir, c'est que les peaux n'ont encore aucun apprêt, & elles deviennent cuir par le travail du tanneur. Qualité des peaux, 3.

Peaux fraîches ; maniere de les marquer, *ibid.*

Peaux salées, 9 ; lavage des peaux, 13 ; maniere de les débourrer, 26.

Peaux humaines tannées, 279.

Peler des peaux. Voyez *Débourrer*.

Percher, cage-à-mottes, étente, 291.

Peser ; par qui les pesées doivent être faites, 336.

Peuples de l'Asie, de l'Afrique, de l'Amérique ; leurs manieres de tanner, 61.

Pierre. Voyez *Battre*, *Queurse*.

Pigeon ; fiente de pigeons sert dans les tanneries, 36.

Piquer ; les peaux se piquent dans certaines eaux. Voyez *Eaux*.

Plamer ; un cuir se plame quand il se gonfle, s'amollit & se dégraisse par le moyen de la chaux.

Plamerie, 39.

Plantes dont on peut se servir dans les tanneries, 45, 61, 75.

Plein, creux pratiqué en terre & rempli d'eau & de chaux, 19 ; maniere de les faire, 20, 21, *& suiv.* Variétés pour la cendre, la chaux, 22 ; maniere de les gouverner, 24. Plein mort, faible, neuf, 33 ; sa durée, 21, 263.

Plier en toison, 11.

Poids des cuirs frais, & la maniere de les marquer, 6 ; des cuirs tannés, 298, 329.

Poil ou bourre, 299. Poil de chevre, 275.

Poinçon de tannée, quantité de 200 livres, 58, 293.

Potier (M.), intendant du commerce. Voyez la *préface*.

Poudre, écorce en poudre. Voyez *Ecorce*.

Préparation des cuirs. Voyez *Frais de préparation*, *Prix*, *Tanner*.

Prix des peaux, 7, 52 ; de la chaux, 20 ; de l'écorce, 58, 297 ; de l'orge, 126, 303 ; du cuir de cheval, 278 ; du cuir à la chaux, 298 ; du cuir à l'orge, 303.

Produit des tanneries, 295 *& suiv.*

Prud'hommes pour la visite des cuirs, *page* 101.

Puisard pour faire le jus d'écorce, 199. Voyez *l'explication des planches*, *page* 128.

Puits d'où l'on tire de l'eau avec une pompe, 291. Voyez *l'explication de la planche III*, *page* 141.

# ART

## *DU CHAMOISEUR.*

Par M. DE LA LANDE.

Digitized by Google

# ART DU CHAMOISEUR. (1)

Le travail des peaux & des cuirs des différens animaux renferme pluſieurs arts que nous entreprenons de décrire : le chamoiſeur, le mégiſſier, le tanneur, le corroyeur & le hongroyeur. Ils ſont tous néceſſaires aux beſoins de la vie ; ils ſont l'objet d'un commerce précieux ; ils renferment des détails de pratique ſuſceptibles de perfection, & des procédés qui ne furent jamais éclairés des lumieres de la phyſique. Nous les regardons en conſéquence comme une partie eſſentielle des arts, que l'académie a entrepris d'examiner & de décrire. L'uſage des peaux ſemble être auſſi ancien parmi les hommes que la coutume de s'habiller. *Fecit dominus Deus Adæ & uxori ejus tunicas pelliceas, & induit eos*, dit la Geneſe, chap. III, v. 21 (2). On retrouve le même uſage dans tous les tems, & chez toutes les nations. Les ſauvages même ne laiſſent pas de travailler les peaux avec beaucoup d'adreſſe.

Si la plus utile de toutes les préparations des peaux eſt celle qui fournit la partie la plus eſſentielle de nos habillemens, c'eſt l'art du chamoiſeur qui doit avoir la préférence. Les peaux qu'il fournit ſont les plus chaudes, les plus douces, les plus moëlleuſes, & il en peut tirer de tous les animaux.

1. Le chamois, proprement dit, en latin *rupicapra*, eſt un animal quadrupede & ruminant, preſque ſemblable à une chevre, dont la peau eſt extrêmement ſouple, chaude & belle, lorſqu'elle a été paſſée en huile ; & comme le

(1) Cette deſcription de l'art du chamoiſeur, parut en 1763. Deux ans après, elle fut inſérée dans le vol IV de la traduction allemande des cayers des arts & métiers, p. 86 & ſuivantes. M. de Justi, qui préſidait alors à ce grand ouvrage, trouva peu de choſes à ajouter au travail de M. de la Lande.

(2) L'Éternel Dieu fit à Adam & à ſa femme des robes de peaux, & les en revêtit.

## Q

QUANTITÉ d'écorce pour chaque cuir, 88.

QUEUES de bœufs, 311.

QUEURSE, pierre à aiguiſer, & que les tanneurs emploient à dépiler, 26, 27, 38, 266.

## R

RABATTRE les cuirs, les remettre dans le plein ou dans la cuve, 120.

RACINE de ruau, employée pour tanner, 65.

RAIE, prix commun de la raie, ou de la piece de cuir, 7.

RASEMENT des cuirs, 147. Voyez *Débourrer*.

REBATTRE, faire rebattre ou ramollir les cuirs dans l'eau, 145.

REDOUL ou roudou, *rhus myrtifolia*, 1, 63, 64.

REFAISAGE des cuirs à œuvre, 268; des chevres, 276.

REGISSEURS des droits ſur les cuirs, 333; leurs inſtructions, 339; leurs prétentions paraiſſent contraires au bien du commerce, 355.

RÉGLEMENS pour la fabrication des cuirs, 317.

REGROS, groſſe écorce qu'on emploie dans la juſée, 214, 215, 231.

REMISES; c'eſt le nom qu'on donne aux foſſes en Languedoc. Voyez *Foſſes*.

REPOS; paſſement de repos, 229.

REVENU, cuir revenu ou ramolli par le moyen de l'eau où il a trempé, 13.

RIVIERE; travail de riviere, 37, 116, 263, 272, 275.

RODOIR; coudrets, cuves à coudrer, 262.

ROND; couteau rond ou ſourd, 125.

ROUGE; paſſement rouge, 127, 158, 165, 255.

RUAU, racine qui ſert à tanner, 65.

## S

SABLE, ſert à débourrer, 26.

SAISONS; leur influence ſur les cuirs, 198, 204, 208, 232, 284.

SANG & autres ordures, doivent être emportés par le lavage, 13, 144.

SAUVAGES (M. de), profeſſeur de botanique à Montpellier, 65.

SEC, cuir ſec à oreille, c'eſt-à-dire, aſſez ſec pour que les parties qui ſechent le plus difficilement, n'aient plus d'humidité.

SECHER, comment on fait ſécher les peaux fraîches, 12; les cuirs tannés, 103.

SECHOIR des cuirs, 103. Séchoir des mottes, appellé auſſi percher, cage-à-mottes, étente, 291.

Seigle; ſon uſage pour les cuirs, 187; employé autrefois en France, 189.

SEL, néceſſaire pour les peaux, 9. Sel de morue accordé aux bouchers, 10. Sel néceſſaire dans les peaux en échauffe, 131; dans les paſſemens, 143, 177.

SEMELLES de ſoulliers; attentions qu'elles exigent, 289.

SILHOUETTE (M.), contrôleur-général en 1759; ſages diſpoſitions de ce miniſtre, 324, 332.

SIPPAGE, cuir au ſippage, 255, 301.

SON, employé pour le gonflement des cuirs, 175, 184.

STATUTS des tanneurs de Paris, *page* 98.

## T

TALONS, ſont les côtés du couteau à deux manches. Voyez *Couteau*.

TAN. Voyez *Ecorce*.

TANNÉE, écorce qui a ſervi dans les foſſes, 79, 199; ſert à faire des mottes, 290; ſert aux jardiniers, 294; ſon prix, 299.

4. QUAND on paſe en chamois des peaux de moutons & des peaux de chevres, on ne les met pas indiſtinctement & pêle-mêle dans un même habillage, parce que le mouton s'échauffe difficilement dans le foulon, au lieu que la chevre étant échauffée beaucoup plus tôt, ſerait altérée avant que les peaux de moutons fuſsent au point néceſsaire. Les chevres pourraient même ſe brûler, pour peu qu'on les laiſsât repoſer dans le moulin, ou qu'elles reſtaſsent en pile au ſortir du moulin, comme on le verra *art.* 29.

5. LES peaux de moutons dont ſe ſert le chamoiſeur, s'achetent à Paris chez le mégiſſier. Il n'eſt pas permis aux chamoiſeurs de les tirer de la boucherie. Les mégiſſiers, après en avoir tiré la laine, les laiſsent quelques jours dans un mort-plein, pour les conſerver juſqu'à ce qu'ils en aient une quantité ſuffiſante.

LE chamoiſeur, en recevant les peaux du mégiſſier, les jette dans un autre plein-mort pendant huit jours, plus ou moins, ſelon qu'on eſt preſſé. Ce plein-mort commence à diſpoſer les peaux, & les prépare à l'action d'un plein-neuf.

6. ON a vu dans l'art du parcheminier, & l'on verra dans celui du mégiſſier, la maniere de faire un plein-neuf. Celui du chamoiſeur n'en differe pas : on y laiſse les peaux quinze jours, un mois, quelquefois deux mois, ſuivant que les peaux paraiſsent plus ou moins attendries, ou que la ſaiſon contribue à accélérer le travail ; mais pendant cet intervalle on leve tous les deux jours ; & quand les peaux ont été en retraite pendant le même tems, on les recouche dans le plein.

LES peaux de moutons n'exigent qu'un mois de plein ; les boucs y ſont juſqu'à deux mois, & quelquefois davantage.

LES boucs & les chevres qui ſe travaillent chez les chamoiſeurs, s'achetent à poil ; car le mégiſſier n'y a aucun droit. On les tire d'Orléans & de pluſieurs autres provinces, parce qu'il y a peu de chevres aux environs de Paris. Comme elles ſont ſeches, on eſt obligé de les jeter dans un cuvier plein d'eau, pour les faire revenir pendant quelques jours, & les ramollir. On les rétale enſuite ſur le chevalet, avec un couteau concave qui ne coupe point, mais qui travaille & abat le nerf, aſſouplit & prépare la peau. On en peut rétaler deux cents dans un jour.

LES peaux qui ſont rétalées, ſe jettent encore dans l'eau, pour y demeurer l'eſpace de deux jours ; elles achevent de s'y ramollir, & deviennent comme des peaux fraîches. Alors on les jette dans un mort-plein, pour faire tomber le poil. Il ne faut pas quinze jours, même dans un plein dont l'activité eſt tout-à-fait épuiſée. Il en faudrait bien moins, ſi on les jetait dans un plein un peu plus actif : mais un plein-neuf ſaiſirait trop les peaux. Il faut les diſpoſer par des pleins-morts.

9. LES peaux de boucs & de chevres ſe pelent enſuite avec le couteau ordi-

naire qui ne coupe preſque pas, mais qui ne fait qu'enlever le poil, ainſi que nous avons appris à débourrer les veaux dans l'art du parcheminier. On peut peler deux cents peaux de chevres dans un jour.

La bourre de chevre & de boue ſe vend de 10 à 15 livres le cent, quand elle a été bien lavée dans des paniers, & ſéchée au ſoleil. On l'employait autrefois en filature, pour faire des tapiſseries communes; mais le poil de chevre, ſi employé dans le commerce, ſe tire du Levant.

Après que les peaux ont été pelées, on les met dans un plein-neuf; c'eſt celui où elles doivent *plamer*, c'eſt-à-dire, s'attendrir & ſe dégraiſſer pour pouvoir être paſsées en huile.

10. M. Denis, directeur de la manufacture royale de Corbeil, m'a dit avoir fait avec M. Guimard, inſpecteur général des cuirs en 1745, des expériences qui tendaient à ſe paſſer de la chaux pour le chamois [7], comme pour les cuirs forts, en employant des *baſſemens*, c'eſt-à-dire, des eaux aigres faites avec la farine d'orge. Ces eaux aigres produiſaient en effet la même fermentation, le même gonflement dans les peaux, & en bien moins de tems que l'eau de chaux. Cependant ils ont cru reconnaître que les peaux qui en réſultaient ne devenaient pas auſſi moelleuſes que celles qui ont paſſé dans la chaux. Peut-être parce que la gomme naturelle & la graiſſe ſeche dont le tiſsu de la peau eſt abreuvé, ne s'en détache pas aſſez promptement pour pouvoir quitter dans les baſſemens, ou que ces parties ont beſoin de l'action cortoſive de la chaux.

Les baſſemens qui furent employés dans ces expérienees étaient abſolument les mêmes que ceux qui ſervent dans la tannerie pour les cuirs forts, & que nous décrirons amplement lorſqu'il ſera queſtion de l'art du tanneur [8]. Il nous ſuffira de dire ici que, pour un cuir de bœuf qui peſe 100 livres à la raie, c'eſt-à-dire, au ſortir de la boucherie, on emploie 20 livres de farine d'orge, & que la fermentation dure quinze jours ou trois ſemaines, ſuivant la ſaiſon. Il faut relever les cuirs tous les jours pendant quelques heures, pour aider la fermentation par le contact de l'air. Au reſte, ceux qui voudraient répéter ces expériences, qui mériteraient d'être ſuivies, même pour le chamois, auront recours à l'art du tanneur.

Pour éviter les frais de l'orge (9), qui vont au moins à quinze ou vingt

(7) La chaux fait ſur les peaux en chamois le même effet que ſur les cuirs forts. On a pu voir ce que j'en ai dit dans l'art du tanneur, d'après les obſervations de M. Schreber & nos propres expériences. Mais comme les procédés avec la chaux coûtent moins de travail, ils ſont préférés par les ouvriers, qui ne manquent pas de raiſonnemens pour juſtifier leur conduite.

(8) Voyez *Art du Tanneur*, art. 117, page 51 *& ſuiv.* de ce volume.

(9) J'ai tâché dans *l'Art du Tanneur*, de faire ſentir combien les paſſemens à l'orge ſont inutiles, puiſqu'on peut obtenir le même but par des moyens beaucoup plus ſimples.

ſols par cuir, M. Guimard employa auſſi des marrons-d'inde pour faire ſes baſſemens, & ils réuſſirent paſſablement. En général, toutes les ſubſtances végétales étant ſujettes à s'aigrir & à fermenter plus ou moins vîte, comme nous le dirons en parlant du confit [15], elles peuvent être propres à faire des baſſemens.

On a fait auſſi du chamois qui n'avait paſſé ni dans la chaux ni dans les baſsemens, mais ſeulement dans une eau de ſel & d'alun, comme les cuirs de Hongrie : mais les peaux ne prenaient point de corps; elles étaient trop plates, trop reſſerrées par la ſtipticité de l'alun.

11. Les peaux de moutons, de veaux & de chevres, après avoir été travaillées de riviere, ſont en état d'être effleurées. On fait du chamois effleuré, & du chamois à fleur : ce dernier n'acquiert jamais la ſoupleſſe, l'épaiſſeur, le cotonneux de celui qui eſt effleuré. Il eſt beaucoup plus long-tems dans le moulin & à l'échauffe : mais il eſt plus fort, & on le demande pour certains uſages, à cauſe de ſa durée. Il n'y a guere que le veau & le mouton qu'on puiſſe travailler ainſi. Les boucs, les chevres, les daims ne ſauroient conſerver la fleur ; elle eſt trop âcre, trop dure, trop caſſante, & difficile à nourrir d'huile ; mais quand ces peaux ſont effleurées, le côté de la fleur eſt le plus cotonneux, le plus beau ; & c'eſt celui qui ſe porte au-dehors dans un habillement, au lieu que le mouton ſe porte du côté de chair.

On fait à Grenoble & à Orléans des veaux à fleur ; mais on ne prend guere que les peaux qui ſont défectueuſes, & qui ne peuvent pas ſervir dans la tannerie.

On effleure une peau avec un couteau concave, dont le milieu ne coupe preſque pas, & dont les extrêmités ſeulement ſont tranchantes. Les extrêmités tranchantes ſervent à couper, quand il eſt néceſsaire, les parties les plus dures de l'épiderme ou de la fleur. Quand elle eſt à moitié detachée par le tranchant, la partie mouſſe du couteau acheve de l'enlever, ou plutôt de l'arracher, en appuyant de force le couteau ſur la peau du haut en bas. Lorſque les peaux ſont *creuſes* [18], & qu'il eſt à craindre d'en arracher des lambeaux par cette opération, on raſe la peau ; c'eſt-à-dire, qu'on coupe l'épiderme au lieu de l'arracher ; elle cotonne moins, & elle eſt moins douce après le travail, que ſi elle eût été raſée.

On donne un ſol de chaque peau de mouton à celui qui effleure, & dix-huit deniers d'une peau de bouc ou de chevre. On peut en effleurer trois ou quatre douzaines par jour.

12. Après avoir effleuré les peaux, on les met dans l'eau, c'eſt-à-dire, dans un baquet, où elles trempent quelque tems. On les foule dans ce baquet avec des pilons qui ſont formés chacun d'une petite maſſe de bois & d'un manche de quatre pieds de long. On les tord pour en exprimer l'eau : mais

cette opération eſt bientôt faite : on en tordrait cinq à ſix cents par jour. Si les peaux ſont bien travaillées de riviere, l'eau en ſortira claire & limpide, & c'eſt ainſi qu'elle doit être : ſi deux ou trois façons de fleur & de chair ne ſuffiſaient pas pour les bien nettoyer & aſſouplir, on en donnerait encore davantage.

13. Les chamoiſeurs qui ſont auſſi mégiſſiers-blanchers, réſervent pour la blancherie les peaux qui ſouffriraient trop par l'effleurage. En effet, le travail du mégiſſier eſt beaucoup moins dur, & fatigue bien moins les peaux que celui du chamoiſeur. Il y a même ſouvent dans les peaux qu'on effleure, des parties où l'on eſt obligé de laiſer la fleur, parce que la peau y eſt creuſe, & qu'il ne reſterait qu'une demi-épaiſseur trop faible pour réſiſter au moulin. C'eſt ainſi que ſouvent dans le ramaillage, on réſerve la culée & les collets pour ſoutenir la peau.

Cette opération eſt très-utile pour les peaux qu'on ſe propoſe de mettre en couleur ; car les peaux effleurées ſe teignent plus aiſément.

14. L'effleurage, c'eſt-à-dire, l'épiderme qu'on enleve de deſſus la peau en effleurant, ſert à faire de la colle qui eſt très-recherchée & très-bonne. On lave & l'on fait ſécher au ſoleil cet effleurage, & on le vend treize, quinze ou dix-ſept livres le cent, ſuivant le tems.

Après avoir effleuré, on écharne encore les peaux ſi cela eſt néceſſaire, & que le travail de riviere n'ait pas emporté tout ce qu'il y a de charnu & d'inutile ſur le côté oppoſé de la fleur.

## DU CONFIT.

15. Les peaux qui ont été vingt-quatre heures dans l'eau, & qui ſont bien foulées & ramollies, ſe mettent en confit, c'eſt-à-dire, dans un baquet d'eau, où l'on met un peu de ſon pour s'aigrir & faire fermenter la peau.

Le confit eſt beaucoup moins néceſſaire au chamois qu'à la mégie, c'eſt-à-dire, aux peaux blanches. Le chamois paſera un ou deux jours dans le confit, tandis que les peaux en mégie de la même qualité y ſeront quinze jours ou trois ſemaines. Le confit ne ſert au chamois qu'à préparer le travail du moulin ; la peau déjà un peu attendrie, recevera plus aiſément l'huile qui doit s'y introduire & la pénétrer : mais ſi l'on a un tems chaud & une eau douce, mucilagineuſe, qui abatte beaucoup les peaux, c'eſt-à-dire, qui les travaille & les pénetre facilement, on peut ſe paſer totalement du confit, & le moulin peut y ſuppléer. Ainſi il y a des peaux qu'on ſe contente en été de paſſer dans l'eau de ſon, & qu'on en retire tout de ſuite. On jette quelques poignées de ſon dans un baquet d'eau ; on y met une cinquantaine de peaux ; on jette encore un peu de ſon par-deſſus ; on les remue, on les retourne, on les manie dans cette eau de ſon pendant deux à trois minutes, & on les retire pour faire

place à d'autres. Quand toutes les peaux qu'on veut habiller ont été paſſées dans le ſon, on les tord pour en exprimer l'eau, & on les porte au moulin; les particules de ſon qui reſtent attachées à la peau, quoiqu'en petite quantité, ne laiſſeront pas de l'*abattre*, c'eſt-à-dire, d'aider à la fermentation lorſque ce ſon viendra à s'aigrir, & que les peaux au ſortir du moulin ſe repoſeront avec leur ſon.

16. Les peaux qui ſortent du confit doivent être lavées, & tordues avec la bille, avant d'être portées au moulin pour y être foulées; parce qu'il ſuffit qu'elles aient de l'humidité & de la ſoupleſſe pour ſe prêter à l'action des maillets.

Pour tordre les peaux, on en met quatre ſur une perche en forme de traverſe, ſoutenue à la hauteur de cinq pieds par deux montans verticaux. On range ces quatre peaux de la maniere ſuivante: la premiere pend du côté de l'ouvrier, n'ayant ſur la perche que quelques pouces de la longueur de la peau, ou ce qui eſt néceſſaire pour l'y ſoutenir; la ſeconde pend du côté oppoſé, & ne recouvre qu'une partie de la premiere; les deux autres ſont placées ſur les deux premieres, l'une d'un côté, l'autre de l'autre; toutes quatre ſont d'abord étendues ſur toute leur largeur, mais on replie enſuite les bords ſur le milieu de chaque côté, pour pouvoir ſaiſir le tout avec plus de facilité.

La bille dont on ſe ſert pour tordre les peaux, eſt un inſtrument de fer compoſé de deux branches en équerre & d'un demi-cercle de trois à quatre pouces de diametre, dont le plan eſt perpendiculaire à celui des deux branches; les branches ont, l'une un pied & demi, & l'autre deux pieds; le demi-cercle qui a trois ou quatre pouces de diamettre, eſt placé à l'endroit où ſe joignent les deux branches, & le tout enſemble forme comme une eſpece de manivelle pour aider l'action de celui qui tord une peau. On voit la bille en X, *planche* I, & en C l'action de celui qui tord les peaux.

17. Pour ſe ſervir de la bille, on la prend de la main droite, & l'on applique une de ſes branches verticalement ſur un des côtés de l'aſſemblage des quatre peaux: la partie concave de la bille embraſſe alors les peaux qui ſont en avant, & l'ouvrier prend de la main gauche la branche de la bille avec l'extrêmité des deux peaux qui pendent vers lui; avec l'autre main, il fait tourner la ſeconde branche de la bille par-deſſous les deux autres peaux: il les ramene ainſi autour des deux que la bille avait déjà priſes; & ſaiſiſſant auſſi de la main gauche les extrêmités de ces deux dernieres peaux, il continue avec la main droite de faire tourner la bille ſur les quatre peaux: ce frottement en exprime l'eau qu'elles contenaient en abondance. Quand la bille a fait dix ou douze tours, on la dégage, & l'on recommence à tordre une ſeconde fois, en reprenant la peau de la maniere que nous l'avons dit. Les plis étant changés dans la ſeconde opération, & les peaux un peu plus baſſes, la partie

Digitized by Google

qui était auparavant ſur la perche, ſe trouve tordue à ſon tour, & l'eau eſt mieux exprimée dans le total de la peau.

## DU MOULIN.

18. Il y a des chamoiſeurs qui font paſſer les peaux dans le moulin pendant deux heures au ſortir du confit, avant que de les mettre en huile, & qui leur donnent enſuite un vent blanc d'un quart-d'heure; mais ce travail n'étant pas le plus eſſentiel, nous ne parlerons du moulin qu'après avoir indiqué le travail de celui qui donne l'huile.

Le confit ayant un peu attendri les peaux, & le moulin les ayant aſſouplies, elles peuvent recevoir la premiere huile. On jette ſur la table une foulée qui eſt de douze douzaines de moutons; on les prend toutes ſéparément, on les ſecoue, & les étendant l'une ſur l'autre ſur la table, on trempe les doigts dans l'huile & on les ſecoue ſur la peau en différens endroits, de maniere qu'il y ait aſſez d'huile pour humecter légérement toute la ſurface de la peau. On la diſtribue avec la paume de la main que l'on paſſe ſur toute la ſurface de la peau, & on plie la peau dans ſa largeur à quatre doubles, en lui laiſſant toute ſa longueur. C'eſt ſur la fleur qu'il faut donner l'huile, autant qu'il eſt poſſible; car comme la fleur eſt plus ſuſceptible d'être ſurpriſe par le vent, il eſt plus eſſentiel de tenir la fleur tranquille par le moyen de l'huile qui garantit la ſurface. La table qui ſert à mettre en huile doit avoir un rebord pour empêcher que l'huile ne coule & ne ſe perde.

A meſure que la peau a reçu ſon huile, l'ouvrier la jette ſur ſon poignet gauche; lorſqu'il y en a trois ou quatre, la ſuivante s'étend ſur le poignet, de maniere à embraſſer & à couvrir la main avec les quatre peaux qui y ſont déjà: alors l'ouvrier prenant de la main droite le bas de cette derniere peau, il le ramene en avant & par-deſſus la main, & avec lui les extrêmités des quatre autres. Il retire alors ſa main gauche de dedans les peaux, & il fait entrer à la place les extrêmités bien tordues de toutes ces peaux; cela forme une *pelote* de la forme & de la groſſeur d'une veſſie ordinaire. On la jette dans la pile du moulin pour y être foulée, & ainſi de ſuite, juſqu'à ce que la *coupe* du moulin, c'eſt-à-dire la *pile* ou l'auge, ſoit remplie. Il en faut ordinairement douze douzaines pour former une foulée. Il y a d'autres endroits où la coupe eſt de vingt douzaines.

Les peaux ainſi miſes en huile, ſe portent au moulin, pour y être foulées & aſſouplies pendant l'eſpace de deux heures plus ou moins. Nous allons donner la deſcription du moulin qui ſert aux chamoiſeurs.

### *Deſcription du moulin.*

19. La *planche* II repréſente le moulin (10) vu de profil. C'eſt un bâtis de

(10) En allemand, *Walkmühle.*

onze pieds de haut ſur ſix pieds de large & ſix pieds & demi de profondeur, ſur lequel eſt fixée une piece de bois C, *fig.* 1 & 2, creuſée pour recevoir les peaux : on l'appelle *la coupe* (11). Elle a deux pieds de hauteur ſur deux pieds & demi de large, & cinq pieds de profondeur. La maſse ou le marteau A qui frappe dans la coupe, a un manche de huit pieds de long ſuſpendu en B au haut du bâtis. Il eſt éloigné de la perpendiculaire par les mentonets *d*, garnis de rouleaux, qui ſont fixés ſur un arbre tournant D. Cet arbre porte une lanterne de dix-neuf fuſeaux, qui eſt mue par un hériſſon E; & celui-ci eſt fixé à l'extrémité d'un autre arbre de renvoi, dont nous parlerons bientôt. On monte à ce moulin par un eſcalier I, pour deſſervir la coupe C.

20. DERRIERE le moulin, eſt un petit treuil F, ſur lequel s'enveloppe une corde qui paſſant ſur une poulie H qui eſt au haut du bâtis, ſe termine par une boucle pour venir prendre un crochet G, attaché à la tête du pilon : par le moyen de ce crochet & du treuil, on éleve les maillets, & on les met hors de priſe, ſoit quand on veut arrêter le moulin entier, ſoit quand il s'agit de ſervir une des quatre coupes, tandis que les trois autres continuent d'être foulées.

21. LES *figures* 3 & 4 de la *planche II* repréſentent le moulin vu de face & par-derriere; on y remarque les mentonets G de l'arbre qui fait mouvoir les pilons HH, & les cordes II qui ſervent à les arrêter. La lanterne F, qui eſt portée ſur l'arbre des cames a dix-neuf fuſeaux; elle eſt conduite par l'hériſſon F qui a trente-ſix dents. L'arbre de renvoi qui porte l'hériſſon F, eſt garni à l'autre extrémité d'une lanterne C, de vingt-deux fuſeaux; cette lanterne a deux pieds quatre pouces de diametre; elle conduit un rouet B de ſept pieds de diametre & de quarante-huit aluchons, élevé au-deſſus du ſol d'environ cinq pieds. A ce rouet, l'on applique deux leviers A, d'environ quinze pieds, auxquels ſont attelés deux chevaux, par le moyen des paloneaux LL; ces deux chevaux tournent ſur une circonférence de quatre vingt-dix pieds, qu'ils décrivent communément deux fois par minute, quelquefois un peu plus vite, du moins lorſqu'on les anime. L'arbre des cames fait environ quatre tours & demi pour chaque tour des chevaux; & comme il y a deux mentonets ſous chaque maillet, chacun donne quinze ou dix-huit coups par minute (12).

22. ON doit avoir ſoin de viſiter quelquefois les piles, de peur que des éclats de bois détachés par le frottement ou par l'uſure des piles ou des marteaux, n'endommagent les peaux. Par la même raiſon, on ne doit jamais laiſſer battre à vuide les marteaux dans les piles, ni laiſſer agir un marteau tout ſeul; car il frapperait contre le bois de la pile, s'il n'était accompagné d'un ſecond qui lui renvoie les peaux auſſi-tôt que ſon coup eſt donné; c'eſt cette

(11) En allemand, *Walktrog*.

(12) Dans les lieux où l'on eſt à portée de l'eau, ſi néceſſaire d'ailleurs pour les autres opérations de cet art, on fait mouvoir les pilons d'une maniere moins diſpendieuſe & plus ſimple.

alternative qui donne le mouvement néceſsaire aux pelotes pour une bonne foule.

23. Les peaux demeurent ſous les pilons l'eſpace d'une heure & demie, deux heures, trois heures, ſuivant qu'elles ſont plus ou moins faciles à pénétrer par l'huile, plus ou moins abattues & diſpoſées par la chaleur de l'air, par la fermentation du confit, & par la nature graſse ou maigre de la peau. Les chamoiſeurs qui n'ont pas de moulin chez eux, paient ordinairement quatre livres tournois pour une coupe de vingt douzaines.

24. Après le travail du moulin, il faut *ſortir* les peaux, leur donner un vent ou un évent. Pour cela, on les étend toutes dans un pré ſur des cordes à hauteur d'appui; on les y laiſse un quart-d'heure, une demi-heure, ſuivant les tems ou le beſoin de chaque peau. On ne les quitte point de vue; on *ſe promene ſur les cordes*; on obſerve les peaux avec ſoin, tant qu'elles ſont étendues; on va de l'une à l'autre les manier, les trier, examiner ſi elles ont aſsez de vent, & les retirer à meſure. Il eſt auſſi eſſentiel de leur donner du vent, qu'il eſt dangereux de leur en donner trop. Le grand air enleve une partie de l'huile, & fait pénétrer le reſte: mais ſi on en laiſsait trop évaporer, les peaux deviendraient très-difficiles à travailler. Il y en a qui ſont intérieurement & naturellement graſses; elles paſseraient la journée ſur les cordes ſans ſe gâter: il y en a à qui il ne faut qu'un quart-d'heure. Lorſqu'une peau eſt priſe du vent, c'eſt-à-dire, que l'huile l'a quittée, & que l'humidité de l'eau s'y eſt deſséchée, la peau devient dure; l'huile a beaucoup de peine à la pénétrer; elle a beſoin d'être foulée long-tems, & remiſe pluſieurs fois en pelote pour pouvoir revenir à ſon premier état.

25. On a ſoin, dans la conſtruction d'un moulin, de ſe ménager un grenier ou une eſpece de ſoupente fort élevée, mais fort près du moulin, où l'on jette les peaux qui ſortent du moulin, en attendant qu'on les mette à l'échauffe. Je dis qu'il doit être fort élevé, pour empêcher que les rats ne puiſsent y aborder: car ils feraient dans ces peaux huilées un dégât conſidérable, ſi on les laiſsait par terre ou dans des greniers peu fréquentés.

26. Après avoir laiſsé les peaux ſur les cordes aſsez long-tems pour que l'huile ait agi ſur leur tiſsu & les ait pénétrées, on les remet dans la pile du moulin, pour y être encore foulées une heure ou deux, & on les reporte ſur les cordes: on donne ainſi deux ou trois vents ſur une huile, ſi cela eſt néceſsaire, comme ſi les peaux ſont naturellement graſses: au contraire, ſi elles ſont ſeches & difficiles à pénétrer, on donnera deux huiles ſur un vent; c'eſt-à-dire, qu'après qu'elles ont été miſes en huile & foulées, on les remet tout de ſuite en huile ſans les mettre au vent; car comme le vent fait évaporer une partie de l'huile qui eſt à la ſurface de la peau, s'il n'y en a pas aſsez pour que cette évaporation devienne néceſsaire, on ne les met point ſur les cordes.

27.

27. On donne ainſi juſqu'à 5, 6, 7, ou 8 vents à des peaux, & chaque fois on les remet au foulon, ſi cela eſt néceſſaire; mais il arrive ſouvent qu'on donne deux ou trois vents ſur une huile, & quelquefois auſſi deux huiles ſur un vent: c'eſt ici qu'il faut toute l'expérience d'un moulinier intelligent. Dans les peaux qui ne ſont encore que peu avancées, on connait au tact ſi elles ont aſſez d'huile ou aſſez de vent; dans celles qui ſont plus avancées ou qui ſont ſur leur fin, on a recours à l'odorat; il y a une certaine odeur de moutarde, qui prend la place de l'odeur de chair, & à laquelle on reconnait que les peaux ont pris de l'huile ſuffiſamment. Les peaux qui ſont fortes, ont beſoin d'avoir plus de vents & plus de foules; on en donne juſqu'à douze à des peaux de cerfs; les derniers vents ſont ceux qui exigent plus de précaution; la peau ſe vitre aiſément, c'eſt-à-dire, qu'il s'y forme des clairs produits par la criſpation & la rétraction de certains plans de fibres qui ſe contractent plus que les autres, à cauſe de l'impreſſion de l'air.

28. Les cinq ou ſix vents dont nous avons parlé, ſont mêlés de trois ou quatre huiles, quelquefois davantage, ſuivant le beſoin des peaux; à la pénultieme, c'eſt-à-dire, à la quatrieme huile, ſi l'on n'en veut donner que cinq, la peau demande à ſe repoſer dans l'huile, pour avoir le tems de s'en pénétrer & de s'unir, pendant une ſemaine au moins, plus long-tems ſi on le peut. Il faut qu'elle mange ſon huile ſur le repos, alors elle ſe gonfle & ſe nourrit, par un petit commencement de fermentation; mais il faut bien ſe garder alors de faire des piles ou d'entaſſer les peaux les unes ſur les autres. Elles s'échaufferaient en peu de tems, & d'autant plus promptement qu'elles ſont encore vertes, c'eſt-à-dire, qu'elles contiennent encore une partie de la ſubſtance animale, qui eſt toujours fort diſpoſée à la fermentation.

29. Un vent qui ne demande quelquefois qu'une demi-heure ou une heure quand il fait beau, peut exiger en hiver une journée entiere; quelquefois même cela ne ſuffit pas: alors on laiſſe repoſer l'ouvrage; mais il faut prendre garde que ce ne ſoit pas en piles ou en tas, parce qu'il pourrait s'échauffer & ſe gâter, malgré la ſaiſon.

30. Quand il pleut, & qu'on ne trouve pas d'intervalle de beau tems pour étendre les peaux dans le jardin, on les étend dans un grenier: mais alors elles ſechent plus difficilement; il peut arriver même qu'il s'en pourriſſe, & il vaut mieux laiſſer repoſer l'ouvrage en pareille circonſtance. C'eſt ce qui fait qu'en pluſieurs endroits, on ne travaille point le chamois en hiver.

Ceux qui ſont preſſés & qui travaillent en hiver, ſont quelquefois obligés d'employer l'étuve, mais ſeulement pour finir les peaux, quand elles ſont *hors d'eau*, c'eſt-à-dire, que l'humidité les a abandonnées, & que l'huile a déjà pris le deſſus, & s'eſt établie dans l'intérieur des peaux. Si elles étaient trop vertes, elles ne pourraient pas ſoutenir l'étuve: elles ſe racornitaient, & ne

pourraient plus reprendre leur premiere ſoupleſſe. Ces étuves conſiſtent en un endroit bien clos, qui n'ait qu'une petite iſsue pour la fumée, dans lequel on allume un feu léger avec du petit bois ou du charbon, pendant l'eſpace de deux heures, les peaux étant ſuſpendues deux à deux à des clous.

L'ÉTUVE ne vaut pas un petit air de vent; le travail en eſt plus long & moins ſûr; on n'y a recours que dans un cas preſsant, lorſqu'il pleut & qu'on ne peut étendre les peaux en plein air, du moins pour ſuppléer au vent; car elle s'emploie toujours après le travail du moulin, comme on le verra, *art.* 33.

31. NOUS avons dit que pour jeter les peaux dans les piles, on en fait des pelotes, en les raſsemblant quatre à quatre. Ces pelotes ne ſe défont point, ſi ce n'eſt vers la fin de l'opération, & alors elles ſont communément aſsez foulées; cependant il arrive que des peaux ſe trouvent ſurpriſes par le vent, qu'elles ont trop d'eau, & ſont difficiles à pénétrer par l'huile; on eſt obligé de refaire les pelotes. Au contraire, quand les peaux ſont *en faibleſſe*, c'eſt-à-dire, que ſur la fin de l'habillage elles ſont *hors d'eau*, & commencent à gonfler par le moyen de l'huile, ces peaux ſe collent l'une à l'autre, & les pelotes ne ſe défont point.

32. LES peaux de boucs & de moutons, ne prennent guere qu'une livre d'huile par douzaine, à chaque fois qu'on les met en huile; & pour le total, on obſerve qu'il entre tout au plus huit à neuf livres d'huile dans une douzaine de peaux de moutons de la ſorte de Paris, & douze livres pour les peaux de boucs. Celles-ci, lorſqu'elles ſont paſsées & bien ſeches, peſent de dix à quinze livres la douzaine.

ON emploie également les huiles de morue, de baleine, de ſardine, de hareng, de marſouin (13), qui coûtent 50 à 55 livres le quintal. Avant la guerre, on les avait pour dix écus. L'huile de ſardine paſse pour être la plus maligne, la plus vive, celle qui nourrit le plus une peau: mais auſſi elle donne plus de peine dans le dégraiſsage. L'huile de baleine eſt celle qui avance le moins, & s'unit le plus difficilement à la peau. Il y a auſſi des huiles qui encraſsent plus que d'autres; mais le plus grand défaut de l'huile pour les chamoiſeurs, eſt d'être mêlée avec de l'huile de grains. Les huiles végétales brûlent, durciſsent, ſechent les peaux, & les rendent plus difficiles à dégraiſser; les huiles animales ſont plus douces, plus onctueuſes. Les corroyeurs même trouvent que l'huile de poiſson, ſi elle n'était pas recuite & mêlée avec une leſſive, comme nous le dirons en parlant du dégras, ſerait trop vive, trop ſeche, pour les cuirs gras dont ils ſe ſervent. Il en ſerait de même du ſuif frais; qui brûle le cuir, diſent les ouvriers; tandis que le ſuif recuit eſt beaucoup meilleur, parce que les parties animales y ſont plus concentrées, & plus débarraſsées de la partie aqueuſe.

(13) Toutes ces huiles ſont connues ſous le nom générique d'*huile de poiſſon*, en allemand, *Fiſchtrahn*.

*Mettre les peaux en chaleur ou en chauffage.*

33. LORSQUE les peaux à l'aide du vent & du foulon, ſont pénétrées d'huile autant qu'elles peuvent l'être, il s'agit de les mettre en chaleur, c'eſt-à-dire, en fermentation, pour dilater davantage le tiſſu de la peau, pour la faire enfler, pour unir & incorporer l'huile dans ſes fibres. Nous avons expoſé, à l'occaſion du confit, le principe & l'effet de la fermentation : cette chaleur qui s'excite naturellement dans les ſubſtances végétales & animales, eſt un mouvement des parties inſenſibles qui s'agitent en tout ſens, ſe diviſent, ſe mêlent, ſe pénetrent & ſe combinent mutuellement. C'eſt ce qui fait l'union intime de la peau avec l'huile ; c'eſt la nourriture de la peau ; c'eſt là véritablement qu'une peau eſt paſsée en huile. Juſqu'ici l'huile eſt appliquée ſur les fibres de la peau ; mais elle ne lui eſt pas unie. Les peaux, avant d'être miſes en chaleur, ne paraiſsent encore que comme de la tripe un peu huilée, dont le dégraiſsage enleverait toute l'huile, ſi on les mettait alors dans la leſſive.

34. L'ÉCHAUFFE eſt une petite chambre étroite & fermée de tous côtés, dans laquelle on met les peaux en pile les unes ſur les autres, pour y ſubir une fermentation qui les échauffe, les dilate, les amollit, & fait pénétrer l'huile dans leur ſubſtance.

ON eſt ſouvent obligé d'allumer du feu dans l'échauffe, pour préparer les peaux à recevoir la chaleur de la fermentation : mais c'eſt avec du petit bois, des mottes, quelquefois même avec de la paille ; car il ſuffit de leur donner un commencement de chaleur, pour qu'elles ne ſoient pas ſi long-tems dans l'échauffe : & ce feu artificiel eſt inutile en été, ou lorſque les peaux ſont déjà fort attendries.

L'ÉTUVE dont on ſe ſert à la manufacture de Saint-Hippolyte, a ſix pieds de haut, & onze pieds en long & en large ; pluſieurs perches, tendues horizontalement & à quelques pouces du plafond, portent des clous à crochet où l'on attache d'abord les peaux : le milieu de l'étuve eſt libre. C'eſt là qu'on allume un petit feu de la hauteur d'un pied, avec autant de largeur ; au-deſſus eſt un petit ſoupirail d'environ ſix pouces en tout ſens, qui ſert à diminuer la chaleur, quand on craint qu'elle ne ſurprenne les peaux. Il y a auſſi ſur le côté, une fenêtre d'environ ſix pouces, fermée par un carreau de vitre qui gliſse dans une couliſse, pour que l'ouvrier puiſse reſpirer de tems en tems. Lorſqu'on a des peaux qui ſont déjà anciennes, & qu'on veut les mettre en chaleur, on leur donne une huile, & on les fait fouler un peu : cela remet en mouvement l'ancienne huile, & diſpoſe le tout à la fermentation (14).

(14) Il m'a paru que cette deſcription de l'étuve était aſſez intelligible. La figure qu'on pourrait placer ici, n'ajouterait rien à la clarté, & n'en donnerait pas une idée plus nette. Toute figure inutile augmente ſans aucun fruit le prix d'un ouvrage, déjà très-conſidérable ſans cela.

35. L'ÉCHAUFFE eſt abſolument néceſſaire au chamois ; c'eſt elle qui fait la peau, qui lui donne du corps & de la nourriture, qui dilate les fibres, qui enfle & raccourcit la peau, qui la rend douce & cotonneuſe, qui unit & incorpore avec elle les parties huileuſes. Sans cette fermentation, le dégraiſſage, dont nous parlerons bientôt, emporterait tellement l'huile que le foulon y a fait entrer, que la peau reviendrait preſque en tripe, c'eſt-à-dire, dans le premier état où elle était au ſortir de la chaux : l'huile n'y eſt encore unie qu'accidentellement, & c'eſt par la fermentation que les deux ſubſtances s'uniront d'une maniere inſéparable. Les peaux fermentent quelquefois auſſi-tôt qu'elles ſont en échauffe. Il y en a qui y demeurent pluſieurs heures, ſans qu'il ſoit néceſſaire de les remuer ; lorſque la chaleur eſt aſſez grande pour qu'on ait peine à y tenir la main, on remue les peaux, on en fait de nouveaux tas, on les renverſe en ſens contraire en les prenant par poignée. On fait quelquefois de la ſorte ſept à huit remuages.

36. QUAND l'huile a jeté ſon feu, & qu'à force de remuer les peaux on a abattu cette fermentation, il n'y a plus rien à craindre ; les peaux ne ſauraient s'échauffer davantage. On peut les garder auſſi long-tems qu'il eſt néceſſaire, les étendre ou les mettre en tas ; elles ne peuvent plus ſe gâter : elles gagnent plutôt à être gardées. La peau ne demande qu'à ſe repoſer dans l'huile. Les fabricans qui ne ſont pas abſolument preſſés de la rentrée de leurs fonds, attendent les tems de foires ou de vente pour dégraiſſer leurs peaux, & juſques-là ils les gardent en huile.

IL eſt eſſentiel pour les peaux que l'on met en échauffe, d'avoir été bien travaillées de riviere, bien rincées & bien tordues ; s'il y reſtoit de l'eau, & qu'elles euſſent été mal paſſées, la fermentation ſerait trop dure, trop ſeche, trop brûlante : les peaux ſe noirciraient & ſe durciraient dans l'échauffe.

### *Remailler* (15) *ou enlever l'arriere-fleur.*

37. LES peaux de boucs, de cerfs & de chevres, après avoir été foulées, ont beſoin d'être remaillées ſur le chevalet, avec le fer à écharner. Dans cette opération, il s'agit d'enlever le reſte de la fleur ou de l'épiderme, que la premiere opération a laiſſé. La fleur ou l'épiderme de ces ſortes d'animaux a beaucoup d'épaiſſeur ; les racines du poil pénetrent fort avant, & forment un tiſſu dur & ſec qui ne prend point la nourriture, qui ſe roidit comme une corne, rend la peau caſſante, & lui ôte la douceur & le cotonneux qu'elle doit avoir pour l'uſage.

38. LE couteau dont on ſe ſert pour remailler eſt concave ; il ne coupe preſque pas ; il arrache plutôt qu'il ne tranche la ſurface ou l'épiderme de la peau ; on le promene avec force, & preſque perpendiculairement du haut en bas,

(15) En allemand, *beſchaben*.

en le couchant ſeulement un peu lorſqu'il eſt arrivé au bas de la peau, pour mieux emporter l'huile & le remaillage qui ont été enlevés de la peau. Cette huile qui forme avec l'épiderme, appellée *remaillage*, une pâte aſſez épaiſſe, ſe jette au bas du chevalet, d'où on la retire avec ſoin pour la mettre dans un baquet. Lorſqu'enſuite on fait bouillir le dégras, comme nous le dirons ci-après [51], on y jette ce remaillage; peu à peu il ſe délaie, ſe cuit & s'épure avec le reſte.

Le chevalet qui ſert à remailler, exige plus d'attention que le chevalet à effleurer. Il doit être plus uni & plus liſſe, de peur que le couteau n'arrache les éminences que ferait la peau ſur les inégalités du chevalet. Si l'on ſe ſert du même chevalet pour effleurer & pour remailler, il faut avoir ſoin de le viſiter & de l'unir avec le couteau en commençant un remaillage.

39. On regarde le remaillage, comme une des opérations difficiles de la chamoiſerie; car il arrive ſouvent que l'on apperçoit du gras en certains endroits ſur une peau déjà paſſée, & cela vient du défaut du remailleur. Auſſi dans les manufactures où il y a beaucoup de monde, chaque ouvrier marque les peaux qu'il a remaillées, pour les faire reconnaître & ſe rendre reſponſable des défauts qu'il pourrait y avoir commis. Cet uſage ne vient que de la difficulté du remaillage.

40. Les chevres de montagne ſont plus difficiles à remailler que les autres; elles ſont plus vives, c'eſt-à-dire, plus difficiles à attendrir dans l'échauffe; l'épiderme y eſt plus adhérent. Par la même raiſon, toute autre peau qui n'a pas été aſſez travaillée dans le moulin, ou qui n'a pas aſſez fermenté dans l'échauffe, donne de la peine au remailleur. Il faut que les peaux aillent bien, pour en remailler deux douzaines par jour.

## DÉGRAISSER LES PEAUX.

41. On a ôté à une peau ſa graiſſe naturelle, qui pouvait la corrompre en tournant à la putréfaction; on y a ſubſtitué de l'huile, qui a rendu le tiſſu plus ſouple & plus doux, & qui a aidé à la fermentation dont on avait beſoin: il s'agit actuellement d'enlever le ſuperflu de cette huile artificielle, qui rendrait une peau mal-propre dans l'uſage.

La chymie nous apprend que les ſels alkalis combinés avec les matieres huileuſes, forment des ſubſtances ſavonneuſes qui ſe diſſolvent dans l'eau. Le ſavon dont on ſe ſert tous les jours, n'eſt fait qu'avec de la graiſſe & des cendres communes.

Le même moyen ſert à dégraiſſer le chamois. On fait une leſſive avec des cendres communes, ſur leſquelles on verſe de l'eau; cette eau diſſout & emporte avec elle les ſels contenus dans la cendre. On trempe les peaux dans cette leſſive; on les tord pour en exprimer la leſſive unie avec l'huile, c'eſt-à-

dire, l'eſpece de ſavon qu'on a formé; & on les lave enſuite pour diſſoudre & enlever encore mieux cette matiere ſavonneuſe, qui eſt inutile à la peau.

42. Dans les provinces, on ne dégraiſse qu'avec de la cendre ordinaire. Le meilleur bois & celui qui n'a point été flotté ni délavé, donne la meilleure cendre. On en emploie ſix à ſept boiſſeaux (*), pour vingt-cinq douzaines de peaux de moutons. On met ces cendres dans un cuvier, ſur des fagots & de la paille couverte d'un drap; on verſe de l'eau deſſus. Si l'on fait la leſſive à froid, on eſt obligé de faire repaſſer l'eau pluſieurs fois ſur les cendres; ſi c'eſt avec de l'eau chaude, on n'a pas beſoin de couler pluſieurs fois.

Si l'on n'a que des boucs ou des chevres à paſſer, on n'a pas beſoin de faire la leſſive ſi forte, parce que le remaillage, qui précede le dégraiſsage, décharge beaucoup d'huile.

43. A Paris, on emploie de la potaſſe au lieu de cendres communes; nous en parlerons plus bas, il ſuffit de dire ici que c'eſt un ſel âcre que l'on reçoit du nord par la Hollande; vingt-cinq livres de potaſſe fondues dans l'eau, ſuffiſent pour dégraiſſer vingt-cinq douzaines de peaux de moutons.

On emploie auſſi quelquefois les *cendres gravelées*. On verra plus bas que c'eſt auſſi un ſel âcre extrait par le moyen du feu de la lie-de-vin, qui fournit une grande quantité d'alkali fixe, de même nature que celui du tartre. L'on en fait un uſage fréquent dans les arts, & ſur-tout dans la teinture. Il faut une livre de cendres gravelées, pour une douzaine de peaux de boucs.

44. Pour avoir la premiere huile, qu'on appelle auſſi *le molo*, on tord à gras, c'eſt-à-dire, qu'on ne ſe ſert pas d'abord de la leſſive, mais du *lavage*, qui eſt un dégras, tiré auparavant d'un autre dégraiſsage. Le molo ſe mêle enſuite avec le dégras, quand il eſt cuit.

Pour exprimer cette premiere huile, on ſe ſert de la bille de bois, qui n'eſt qu'un morceau de bois ou un petit bâton cambré, c'eſt-à-dire, un peu courbé par le moyen du feu: on l'appelle auſſi *torſoir*.

45. Pour dégraiſſer, il faut faire chauffer la leſſive de maniere à pouvoir y tenir la main ſans douleur: ſi elle eſt trop chaude, on y met de l'eau fraîche; car autrement elle brûlerait l'ouvrage.

Les peaux que l'on veut dégraiſſer, ſoit qu'elles ſortent du moulin, ſoit qu'elles aient été gardées, ſe jettent dans la leſſive pour y tremper l'eſpace d'une heure, plus ou moins, & on les remue à force de bras. Les premieres qu'on retire de la leſſive, ſont auſſi celles qui y ſéjournent le moins; mais comme la leſſive ſe refroidit peu à peu pendant l'opération, on ne craint pas que les peaux qui ſont dans le fond, ſoient brûlées. Il arrive même ſouvent

* Le boiſſeau de Paris eſt une meſure de blé qui peſe 20 livres; il a 10 pouces de diametre, ſur 8 pouces 2 lignes & demie de hauteur.

qu'elles ſont plus difficiles à dégraiſser que les autres, ſi le refroidiſsement a été trop conſidérable.

On retire trois à quatre peaux de cette leſſive, pour les dégraiſser & les tordre avec la bille. Ce travail eſt exactement ſemblable à celui que nous avons décrit, *art.* 16, en parlant des peaux qui ſortaient du confit, & que l'on tordait avec la bille, pour en exprimer l'eau avant de les porter au moulin.

46. On trempe & on tord les peaux, deux, trois, & juſqu'à quatre fois, ſouvent même davantage. Quand l'ouvrier ne tord que quatre fois, il n'a pas coutume de ſe plaindre. L'eau qu'on exprime la derniere fois, contient très-peu d'huile; on l'appelle *le lavage*: & l'on appelle *molo* la premiere huile qui s'exprime d'une peau, avant qu'on l'ait trempée dans la leſſive, & lorſqu'on la trempe ſeulement dans le lavage, *art.* 44.

47. Un dégraiſsage eſt ordinairement de vingt-cinq douzaines; c'eſt la journée de trois ouvriers. On partage le total en deux ou trois parties; c'eſt-à-dire, qu'on met tremper huit douzaines de peaux, que l'on tord à meſure qu'on les tire de la leſſive; & quand elles ſont dégraiſsées, on en met huit autres douzaines à tremper.

Les peaux de boucs n'exigent pas une leſſive ſi forte que les moutons, parce que le remaillage décharge beaucoup d'huile; au lieu que les moutons n'étant pas remaillés, & contenant encore toute l'huile qu'ils ont priſe, il faut plus d'alkali pour l'emporter. Les chamoiſeurs font la leſſive de la même maniere pour les boucs & pour les moutons; mais ils y mettent plus d'eau quand il s'agit des boucs.

48. Lorsqu'une peau eſt trop peu avancée dans le moulin, quand elle retient trop l'huile, quand la leſſive eſt trop froide, quand les cendres ſont d'une mauvaiſe qualité, le dégraiſsage devient fort difficile. Certains ouvriers s'imaginent que la leſſive eſt tournée; ils l'attribuent à un coup de tonnerre, à la préſence d'une femme, ou à quelqu'autre cauſe auſſi vaine, dont nous ne parlerions point, ſi ce n'était pour en faire obſerver le ridicule. La leſſive que l'on fait à froid dans certains pays, eſt ſujette à s'affaiblir & à ſe gâter, parce qu'elle exige trop de tems pour ſe faire: mais la leſſive chaude n'eſt pas ſujette à ſe corrompre, parce qu'on l'emploie ſur-le-champ.

Quand les marchands infideles mêlent des huiles végérales, telles que l'huile d'olive, de noix, de navette, ou autres ſemences pareilles, ces huiles végétales n'étant pas également miſcibles avec les alkalis, le dégraiſsage devient fort difficile; on croit que la peau eſt dégraiſsée, & il arrive enſuite que la chaleur la fait reparaître, & que les peaux pouſsent de la graiſse, ſuivant le langage des marchands.

Un dégraiſsage de vingt-cinq douzaines de moutons, demande environ vingt livres de cendres gravelées, ou bien vingt-quatre livres de potaſse, ou enfin quarante livres de ſoude.

49. Les cendres gravelées se tirent de la lie-de-vin brûlée ; on en fait dans presque tous les vignobles, principalement dans la Champagne & l'Orléanois ; elles se dissolvent difficilement dans l'eau. Il faut les casser, les remuer ; & le sédiment qu'elles laissent, peut former une seconde lessive en y versant de l'eau, & même encore une troisieme. Les cendres gravelées coûtent de 22 à 36 livres le cent, suivant que les vins ont été plus ou moins abondans.

La potasse est un alkali tiré des cendres du bois. On en fait dans l'Allemagne, & sur-tout dans le nord. Elle se dissout entiérement dans l'eau, sans laisser aucun sédiment, & sans augmenter sensiblement le volume de l'eau, ce qui prouve l'union la plus intime & la plus parfaite compénétration. Elle est plus amie de la peau ; elle réussit mieux que la soude & les cendres gravelées ; elle coûte de 25 à 40 livres le cent. Il y a de la potasse blanche, qui vaut jusqu'à 60 livres, & qui est plus forte ; mais elle est moins bonne que la potasse rouge ou brune, qui est la plus usitée.

La *soude* est un sel alkali tiré d'une plante de même nom. Nous la tirons d'Espagne, & sur-tout d'Alicante. Elle coûte 15 à 20 livres le cent ; elle doit être bien tirée à clair, sans quoi le sédiment terreux qu'elle laisse au fond du vase gâterait la peau.

Voici une expérience que le hasard fit faire à M. Rigaud, & qui prouve combien la mauvaise qualité des huiles peut faire tort au chamois, & combien certaines huiles ont de peine à s'unir avec la peau.

Des veaux à fleur avaient reçu en premier & en second, une huile de très-bonne qualité ; la troisieme & la quatrieme furent données en mauvaise huile de poisson, & ils furent achevés avec de bonne huile ; on remailla les peaux, & elles ne bronchaient pas sous le couteau : elles ne donnerent aucune marque de mauvais apprêt. Dans les deux premiers tordages, elles se maintinrent encore ; sur la fin elles tomberent en tripe : elles se déchiraient comme des peaux brûlées. M. Rigaud suspendit l'opération, & prit le reste de ces peaux pour faire une autre épreuve. Il les fit tordre à gras immédiatement après le remaillage, remettre au foulon avec des peaux vertes, c'est-à-dire, qui ne faisaient que commencer ; elles y reçurent les mêmes façons ; elles se trouverent ensuite d'un très-bon apprêt. Le tordage à gras avait exprimé du cœur de la peau la mauvaise huile, ou cette huile *surge*, c'est-à-dire celle qui ne *glapit* pas la peau. On appelle huile *glape*, celle qui est la plus grasse, la meilleure, la plus tenace dans la peau, & qui s'exprime difficilement. L'huile *surge*, au contraire, est celle qui s'en exprime facilement, qui a peu d'affinité avec la peau, & ne peut s'unir intimement avec elle.

50. L'huile qui a été retirée par le chamoiseur au moyen de la lessive dont nous avons parlé, forme ce qu'on appelle *dégras*. On le ramasse avec soin ; on le fait bouillir pour évaporer la partie aqueuse de la lessive, & on le vend aux corroyeurs

corroyeurs pour mettre en huile les cuirs de vaches ou de veaux, auxquels on veut donner de la ſouplesse.

L'HUILE qu'emploie le chamoiſeur, rend la même quantité de dégras, c'eſt-à-dire, un poids égal, & le dégras vaut un quart de plus que l'huile elle-même. Le chamoiſeur achete ſon huile quarante-huit ou cinquante livres le quintal, & vend le dégras plus de ſoixante livres, ſur-tout depuis la guerre de 1756, qui en rendant l'huile plus rare, a étendu l'uſage du dégras.

LES chamoiſeurs, ſur-tout ceux des provinces, jetaient autrefois ce dégras comme une matiere inutile. Il n'y a pas cinquante ans que les corroyeurs ont appris à s'en ſervir, & ils s'en trouvent très-bien : le dégras nourrit mieux que l'huile, & donne plus de douceur au cuir. Il eſt vrai que c'eſt une matiere ſavonneuſe, comme nous l'avons fait remarquer, mais dans laquelle l'huile domine ; enſorte que l'eau ne peut pas la diſſoudre & l'emporter, ce qui ferait un très-grand inconvénient pour l'uſage du cuir que l'on met en dégras.

51. ON ſe ſert, pour faire cuire le dégras, d'une chaudiere de cuivre en forme de timbale, qui a quatre pieds & demi de large, ſur trois pieds de profondeur ; elle eſt ſoutenue en trois points de ſa circonférence par de gros boulons de fer qui paſſent au travers de la maçonnerie. On met le bois & le feu deſſous cette chaudiere par une porte qui donne au-dehors de l'attelier.

AU-DESSUS de la chaudiere, eſt une poulie qui ſert à faire deſcendre un pot ou eſpece de marmite de terre juſqu'au fond de la chaudiere ; les ordures, les parties étrangeres que le remaillage a laiſsées dans le dégras étant promenées par le mouvement de l'ébullition & rejetées vers le milieu de la chaudiere, elles ſe précipitent peu à peu dans cette marmite de terre, que l'on retire de tems à autres pour la vuider.

52. LE cuiſage du dégras dure vingt-quatre heures, pendant leſquelles il faut entretenir ſous la chaudiere un feu continuel. Cette cuiſon fait évaporer ordinairement les deux tiers de la chaudiere, parce que l'eau de la leſſive eſt à peu-près double de la quantité d'huile qui ſort des peaux par le dégraiſſage ; mais lorſque le dégraiſsage a été difficile, & qu'il a fallu tremper pluſieurs fois, il entre plus de leſſive, & la chaudiere du dégras diminue de plus des deux tiers.

MALGRÉ cette longue cuiſon, l'eau n'eſt pas encore toute évaporée, quand on retire le dégras de dedans la chaudiere ; mais elle en eſt aſsez ſéparée pour pouvoir s'écouler enſuite naturellement quand le dégras ſe refroidit, & qu'on le tranſvaſe après l'avoir fait repoſer.

ON retire ordinairement deux cents ou deux cents vingt livres de dégras, pour quatre cents livres d'huile qu'on aura employées ; mais il faudra faire entrer en compte au moins cinquante fagots, qui ſont néceſsaires pour la cuiſon, & qui coûtent deux ſols & demi chacun aux environ de Paris.

Les corroyeurs ſe plaignent beaucoup, lorſque le dégras retient encore de l'eau, parce que les parties aqueuſes entrent facilement dans le cuir, & alors l'huile demeure à la ſurface.

53. Le débouilli de l'huile qui a ſervi à faire le chamois, répand une odeur déſagréable & pénétrante; cette huile infectée par les parties animales de la peau, pourrait être dangereuſe pour la ſanté. Cette conſidération obligea pluſieurs habitans de *Beauvais*, d'aſſigner les mégiſſiers & chamoiſeurs devant les juges de police, pour voir ordonner qu'ils ſeraient tenus de faire cette opération hors de la ville. Les juges ordonnerent, avant faire droit, un avis de médecins; & les chamoiſeurs appellerent de cette ordonnance au parlement. L'affaire était indéciſe, lorſque la ville de Beauvais ſe trouva attaquée d'une eſpece de maladie épidémique, qui donna lieu à pluſieurs ordonnances de police, telles que le nettaiement des rues, l'enlevement des boues ſur le revers des canaux, la défenſe d'élever des pigeons & des lapins, &c. dans le deſſein de diminuer les cauſes de la corruption de l'air. Alors on ſe pourvut au conſeil, expoſant qu'il conviendrait du moins, par proviſion, & en attendant la déciſion du procès, d'ordonner que les chamoiſeurs ſeraient tenus de faire hors de la ville le débouilli de l'huile qui aurait ſervi à faire le chamois. M. Boyer, médecin du roi, & de la généralité de Paris, fut requis de donner ſon avis. Il eſtima convenable de défendre cette opération dans la ville, & d'ordonner qu'on la ferait au-deſſous de la ville, le long de la riviere; d'autant plus que cette opération, en quelque façon étrangere à la chamoiſerie, n'avait pour objet que de tirer un profit de l'huile qui avait ſervi à imbiber les peaux. Sur quoi il intervint le 9 juillet 1750, un arrêt du conſeil, qui portait *défenſes de faire dans l'intérieur de la ville le débouilli de l'huile, à peine de 500 livres d'amende pour la premiere fois contre les contrevenans, & de plus grande peine en cas de récidive; le tout pendant l'eſpace de ſix mois proviſoirement, ſans préjudice au droit des parties, & de l'inſtance pendante pour raiſon de ce au parlement de Paris.*

54. Après avoir dégraiſſé les peaux, on les ſecoue fortement, & on les met à l'étendage pour y ſécher; quand elles ſont ſeches, on les ramaſſe.

On peut les ramaſſer dès le lendemain, ſi c'eſt en été: en hiver, il n'y a point de terme. Il faut quelquefois juſqu'à trois ſemaines & davantage: car on ne doit point les ramaſſer qu'elles ne ſoient parfaitement ſeches, à moins qu'on ne veuille achever de les faire ſécher dans l'étuve, lorſqu'on eſt preſſé d'ouvrage, comme on l'a vu, *art.* 30.

Il y a des provinces où l'on donne une couleur jaune au chamois, en mêlant dans le lavage, de l'ocre qui eſt une terre jaune uſitée dans la peinture; mais il eſt évident que cette ſubſtance terreuſe rend la peau plus dure, lui ôte le moelleux qui en fait le mérite.

Digitized by Google

55. LORSQU'UNE peau eſt bien dégraiſsée & bien ſéchée, elle ſe trouve un peu dure & racornie; il ne s'agit plus que de la paſser ſur le paliſson (16) pour l'*ouvrir*, c'eſt-à-dire, remédier à cette criſpation & à ce racorniſsement qu'elle reçoit en ſe mouillant & ſe ſéchant enſuite.

IL ſuffit d'ouvrir d'un côté, & il eſt indifférent lequel on choiſiſse. Les uns ouvrent de chair, les autres ouvrent de fleur; on donne un long & un large; on paſse légérement les endroits clairs ou faibles; on inſiſte davantage ſur les parties les plus épaiſses ou les plus racornies. On peut ouvrir vingt douzaines de peaux par jour.

56. QUAND les peaux ſont dures, & qu'on a lieu de craindre que le peſson ne les coupe ou ne les caſse, on commence par les adoucir en les paſsant dans la herſe; c'eſt une eſpece de boucle de fer fixée à un pilier inébranlable, à la hauteur de cinq pieds, ſillonnée comme une colonne torſe, dont les filets ſervent, par leur frottement, à labourer, à étendre, à aſsouplir la peau, pour la préparer au travail du peſson. On voit la herſe dans la *planche* I, S. Elle eſt placée ſur un des montans du paroir. Pour ſimplifier, il vaut encore mieux la placer ſéparément, ſur un pilier qui ait plus de ſtabilité que les montans du paroir. C'eſt ſur-tout pour les peaux teintes & chez les peauſſiers, que l'on ſe ſert de la herſe à la place du peſson.

IL y a des peaux qui ont été mal foulées dans le moulin, qui ſont encore dures, & qu'on eſt obligé de fouler ſur une claie, à la maniere des corroyeurs.

57. APRÈS avoir couvert les peaux ſur le paliſson, & leur avoir rendu par-là leur étendue & leur ſoupleſſe naturelle, il faut les parer à la lunette, c'eſt-à-dire, leur donner le luſtre, l'égalité, l'uniformité, qui en fait l'agrément. Pour cela, on ſe ſert du *paroir*, qui n'eſt autre choſe qu'une perche tendue horizontalement à cinq pieds de hauteur, & ſoutenue par deux montans. On en voit la *figure* en K & en M, au bas de la *planche* I.

ON étend la peau ſur le paroir; & pour l'y faire tenir, on met par-deſsus deux crochets de bois chargés chacun d'un poids, tel qu'une pierre qui peut peſer huit à dix livres.

QUELQUEFOIS, pour ſuppléer aux crochets, on ſe ſert d'une corde tendue horizontalement le long de la traverſe du paroir & au-deſsous. On tend la peau ſur cette corde; on la releve en la repaſsant par-deſsous & par-derriere le paroir; on la ramene en avant & par-deſsus: alors, la corde étant ſerrée dans la peau, applique cette peau ſur la traverſe du paroir, & la peau eſt retenue par un double frottement qui tient lieu des crochets & des poids; car la corde étant paſsée dans la duplicature de la peau, un des bouts de la peau ſerré entre la corde & la traverſe du paroir, la principale partie de la peau pendante en avant, contribue à appliquer encore plus la corde ſur la traverſe, & d'autant

(16) En allemand, *Stottpfalz*.

plus fortement que le pareur tirera davantage.

58. Le bouc doit être paré des deux côtés, mais légérement, & seulement pour le lustre. Le mouton ne se pare que de chair; car la fleur s'écorcherait, si l'on y passait la lunette.

On peut parer huit douzaines par jour, si les peaux sont bonnes.

On pare à la lunette le mouton & le veau de chair seulement; car le remaillage dispense de parer du côté de fleur. La chevre & le bouc n'ont besoin que d'un coup de lunette de fleur seulement pour la propreté; & si l'on voulait, on pourrait s'en passer.

59. Après avoir ouvert & paré, il faut encore redresser sur le peson, donner un long & un large, pour effacer les plis que la lunette a pu laisser à la peau, pour la rendre droite & en coucher le poil ou la frise. C'est alors qu'on étend les peaux sur un tonneau en piles de vingt douzaines chacune. On sépare les grandes, les secondes, les petites; on les met ensuite en douzaines, parce que l'usage ordinaire du commerce est de vendre le chamois par douzaines. Ordinairement on met à chaque douzaine, d'abord deux grandes peaux, ensuite deux secondes, quatre petites au milieu, ensuite deux secondes, & on recouvre le tout de deux grandes peaux. C'est ainsi qu'on fait passer le médiocre avec le beau.

On repasse enfin sur le peson, pour donner un coup-d'œil à la peau, lorsqu'on veut la vendre. Dans l'usage du chamois, on met en-dehors la fleur des boucs & des cerfs; au lieu que pour les peaux de moutons, c'est la chair qui fait l'endroit de l'ouvrage, & la partie la plus belle de la peau.

## TRAVAIL DES BUFFLES.

60. La guinée ou le buffle est un cuir de bœuf ou de vache passé en huile suivant la méthode des chamoiseurs; ensorte qu'il ait la force & la souplesse nécessaire pour équiper la cavalerie, & pour d'autres usages semblables.

Le grand Colbert ayant trouvé que cette sorte de fabrication manquait à la France, y attira M. la Haye de Hollande, & ensuite M. Jabac de Cologne, qui fit à Corbeil un établissement considérable, & dont le privilege exclusif a subsisté long-tems après lui, entre les mains de madame Fremin, de madame Montois & de M. Taffin, qui était propriétaire du privilege & de la maison de Corbeil. Cette manufacture avait encore, il n'y a pas long-tems, la principale part au commerce des buffles. Cependant on en fait depuis quelques années à Paris, à Etampes, à Pont-Sainte-Maixence & ailleurs; le propriétaire de la manufacture de Corbeil ayant été obligé, par une des clauses de son privilege, de former des éleves qui se feraient pris dans l'hôpital des enfans bleus.

61. Le nom de *buffle* est venu d'un animal qui sert au labourage. Il est commun en Asie, & même en Italie. Il est plus grand que le bœuf; sa peau est

beaucoup plus dure ; ſes cornes ſont noires, fortes & contournées : on croit que c'eſt le *bubalus* des anciens.

QUOIQU'ON ne travaille que fort rarement des peaux de vrais buffles, parce qu'elles ſont trop dures & trop difficiles à avoir, on donne cependant toujours ce nom aux grandes peaux de bœufs ou de vaches, dont on fait les gros ceinturons & les baudriers (17). C'eſt pour nous une branche de commerce au Levant & en Afrique ; ce qui lui a fait donner le nom de *guinée*.

62. DANS le tems que la manufacture de Corbeil fourniſsait de buffles toute la cavalerie de France, & en exportait même chez l'étranger, on mettait dans les moulins ſix cents buffles par ſemaine. Mais les propriétaires de cette manufacture ayant été obligés de faire des éleves, & leur privilege ayant été reſtreint peu à peu & ſucceſſivement, il s'eſt formé des manufactures de buffles en divers endroits du royaume.

NOUS avons dit [27] à l'occaſion du moulin des chamoiſeurs, que la conduite du moulin eſt la partie eſſentielle & difficile du chamois. Le moulinier eſt celui ſur lequel roule toute la fortune du propriétaire. Il faut du talent pour remplir avec ſuccès cette importante commiſſion ; & il en eſt peu qui ne faſsent des pertes. La manufacture de Corbeil ſe ſouvient encore d'un moulinier habile, nommé *Guichenon*. Il était de Bourg-en-Breſse, & de la famille du célebre hiſtoriographe de France & de Savoie, dont il eſt parlé dans le dictionnaire de Bayle, *article* GUICHENON. Il a conduit ſeul, pendant pluſieurs années, la partie eſſentielle de cette grande manufacture ; & depuis quelques années qu'il eſt mort, ce bel établiſsement n'a preſque fait que décheoir.

63. LE buffle exige les mêmes travaux que le mouton paſsé en chamois ; mais les opérations ſont plus longues, & les dépenſes plus conſidérables. Le buffle exige, par exemple, deux, trois & quatre mois de plein ; il a beſoin d'être foulé trois ou quatre fois plus long-tems ; il lui faut cinq à ſix huiles, & au moins trois quarts d'heure d'évent à chaque huile ; enſorte qu'un buffle prend dix à douze livres d'huile.

AU reſte, les variétés ſont ſi grandes dans ces ſortes de travaux, que ſouvent un buffle qui ſera d'une bonne qualité, ſera auſſi-tôt foulé qu'un mouton dont le tiſsu ſe trouvera trop ſerré & le nerf trop dur.

POUR conduire & entretenir un moulin de ſix piles, tel qu'était celui de Corbeil, qui peut fournir aiſément trois cents buffles par ſemaine, quand le plamage va bien, il faut une douzaine d'ouvriers ; car on ſe met trois ou quatre enſemble, pour conduire une partie.

64. LES cuirs de bœufs qui doivent être paſsés en chamois, au ſortir de la boucherie, doivent être jetés dans l'eau pour ſe laver.

(17) Comme on nomme chamois des peaux de chevres ou de moutons, préparées comme celles de chamois.

On les met enſuite dans un plein-mort pour vingt-quatre heures, afin de les préparer à l'action d'une chaux plus forte. Cette précaution eſt néceſſaire; & ſi l'on n'avait pas de plein-mort, on gâterait exprès un plein-neuf, en y jetant de l'eau corrompue par des peaux qui y auraient trempé.

Après les avoir laiſsé égoutter au ſortir de ce plein-mort, on les jette dans un plein un peu plus fort, pour faire tomber le poil. Celui-ci exige environ quinze jours; & pendant cet eſpace de tems, on les releve & on les abat quatre fois.

On pêle les cuirs avec le couteau de riviere, qui eſt un couteau concave qui ne coupe preſque pas, ou dont on ôterait le fil tout exprès, ſi l'on n'avait que de bons couteaux à effleurer. C'eſt à peu près la même choſe que la maniere de débourrer les veaux, dont nous avons parlé dans l'art du parcheminier.

Les cuirs étant pelés, ſe jettent dans un plein de relavage, c'eſt-à-dire, un plein déjà fort affaibli, qui ne ſert qu'à les rincer; ils y reſtent vingt-quatre heures, & de là ils paſsent dans un plein un peu plus fort, puis dans un plus fort encore, & enfin dans un plein neuf; le tout pendant ſix ſemaines. On releve & on rabat les cuirs dans le plein tous les deux jours, quelquefois même tous les jours.

65. Un muid de chaux à Paris, eſt de quarante-huit pieds cubes, qu'on appelle auſſi *quarante-huit minots*, & ſe diviſe en douze ſeptiers; c'eſt la charge d'une voiture à trois chevaux; elle coûte de 45 à 52 livres le muid. Un muid de chaux peut faire trois pleins neufs de cinquante cuirs chacun. Il ſert même quatre ou cinq fois comme plein neuf; car pendant l'eſpace de quinze jours, il a encore aſsez de force. On doit obſerver de laiſser repoſer & bouillir la chaux pendant deux jours, & de bien *bouler*, c'eſt-à-dire, remuer avec le bouloir avant d'y mettre les cuirs. Voyez *l'art du parcheminier*.

Les pleins s'uſent & perdent de leur force, même en ne feſant rien, parce que l'eau diſsout, lave & émouſse les parties actives de la chaux. Il eſt néceſſaire de relever ſouvent les cuirs de dedans le plein. Plus on la *grouille*, diſent les ouvriers, plus la peau avance; en hiver elle plame dans le plein; en été elle plame deſsus; c'eſt-à-dire, qu'en été la chaleur de l'air agit davantage quand le cuir eſt en retraite, que lorſqu'il eſt dans le plein.

En hiver, l'opération des pleins eſt plus difficile & plus longue; il faut juſqu'à quatre mois de plein, au lieu que deux mois & demi ſuffiſent en été. On peut finir totalement un buffle en trois mois dans la belle ſaiſon; il en faut cinq en hiver.

Les buffles ne ſe travaillent point de riviere. Au ſortir de la chaux, on les rince, on les écharne, on les effleure, & tout de ſuite on les met au moulin ſans les tordre. Quelquefois avant de les mettre au moulin, on les étend pour une heure ou deux, pour les reſsuyer un peu. Après le premier foulage, on leur

donne un vent blanc ; mais comme le vent reſserre la peau, & que l'huile aurait peine à pénétrer, on remet le cuir dans le foulon avant de lui donner la premiere huile.

66. POUR effleurer les buffles, on s'y prend tout de même que pour le mouton, *art.* 11 ; avec la différence qu'on ne peut guere effleurer que dix buffles par jour ; encore faut-il qu'ils ſoient bien plamés.

AUX extrêmités du buffle, vers les pattes de devant, la tête & les flancs, la fleur eſt tenace, ne peut s'enlever avec le couteau d'effleurage. On enleve la fleur de la tête avec le *couteau à revers*, qui eſt droit & tranchant, mais dont le fil eſt rabattu (nous en avons parlé dans l'art du tanneur). La fleur des autres extrêmités ne s'enleve qu'au remaillage ; alors elle eſt devenue plus ſouple, plus facile à enlever.

LES gros cuirs ſe paſsent de confit ; le foulon y ſupplée & les abat ſuffiſamment, ſans qu'on craigne qu'elles s'y gâtent, comme cela arrive aux menues peaux.

LA maniere de donner l'huile au buffle ne differe pas de celle qu'on a vue, *art.* 18. On ſe ſert ici d'un balai de bouleau, que l'on trempe dans l'huile, & que l'on ſecoue ſur le cuir étendu.

CHAQUE cuir prend environ ſix livres d'huile, en cinq ou ſix repriſes ; plus l'huile eſt bonne, moins elle dépenſe : nous avons vu les qualités qu'elle doit avoir [32]. On préfere pour le buffle la plus âcre, celle qui, en approchant les yeux, y parait la plus piquante.

ON donne pour l'ordinaire deux vents ſur une huile, c'eſt-à-dire, que les cuirs vont au moulin & à l'étendage deux fois à chaque huile qu'on leur donne. Ils ſont à l'étendage deux, trois & quatre heures, ſuivant le tems & le beſoin, & trois, cinq, ſept heures même dans le moulin ; plus ils approchent de leur fin, plus on les laiſse long-tems dans le moulin. Les buffles craignent, auſſi bien que le chamois ordinaire, d'être brûlés par le ſoleil, ou ſurpris par le grand air.

QUAND les buffles ont reçu une partie de leur vent, on reploie les ventres l'un ſur l'autre pour les empêcher de ſur-ſécher, parce que les ventres étant plus minces & plus tendres, ſeraient plutôt ſurpris.

### *Moulin pour les buffles.*

67. NOUS avons donné ci-deſsus, *art.* 19, la deſcription du moulin d'un chamoiſeur ordinaire ; celui qui ſert pour le buffle, n'en differe que par des dimenſions plus fortes. Cependant, comme celui qu'on emploie depuis long-tems à Corbeil, & dont la bonté eſt éprouvée, eſt un des plus beaux qu'il y ait, nous allons en donner ici une courte deſcription (18).

(18) Je crois devoir retrancher ici la planche IV de l'édition de Paris, puiſque ce moulin ne differe que par les dimenſions de celui dont on a ici la deſcription & la

La largeur de ce moulin eſt de ſept pieds quatre pouces dans œuvre entre les deux montans, & neuf pieds quatre pouces en comptant l'épaiſſeur des montans de la cage. La hauteur du bâtis eſt de treize pieds, depuis le ſol juſqu'au point où les pilons ſont ſuſpendus par le moyen d'un coin de bois qui traverſe le manche, & s'appuie ſur deux eſpeces de plate formes de bois. Comme le mouvement de ces pilons ne ſe fait pas avec une grande viteſſe, on ne met pas un plus grand art dans leur ſuſpenſion.

La culaſſe des piles eſt creuſée dans un fort madrier de chêne, capable de réſiſter à la chûte des marteaux : cet arbre des piles a deux pieds d'équarriſſage. Pour former le reſte de la pile ou de la coupe, on ajuſte des planches de trois pieds & demi, qui ſont de niveau avec le fond de la coupe, & qui en ſont le prolongement ; mais cette partie n'ayant à ſoutenir que le poids des cuirs, ſans recevoir l'effort des pilons, n'a pas beſoin d'une bien grande force.

Les pilons ſont fixés chacun à l'extrêmité d'un manche qui a ſept pieds quatre pouces de long, depuis la ſuſpenſion juſqu'à l'entrée dans la tête du pilon ; cette tête a dix-huit pouces d'épaiſſeur, quatorze pouces de largeur, & ſept pieds huit pouces de longueur. Le manche qui paſſe au travers de la tête du marteau, s'y prolonge encore de dix-huit pouces pour former la queue du marteau, qui eſt élevée par les mentonets de l'arbre tournant, qui ont vingt-un pouces de ſaillie. Les queues des marteaux ſont fortifiées par des coins qui entrent de force dans la tête du marteau, & ils ſont garnis à leur extrêmité par des ſemelles de bois, qui ont encore trois pouces de ſaillie.

68. La partie intérieure des marteaux, eſt dentée de bas en haut, comme par échelons, pour ſaiſir les buffles par-deſſous, & les faire ſans ceſſe tourner dans la pile : par-là, toutes les parties du cuir ſont foulées à leur tour. Ces dents ont huit, ſix & cinq pouces de largeur, quatre & demi ou cinq pouces de profondeur, & ſont taillées en queue d'aronde, c'eſt-à-dire, un peu rentrées vers la tête du maillet, pour ſaiſir mieux la peau. La premiere dent eſt éloignée du manche de quatorze pouces, & la derniere dent en eſt éloignée de trois pieds & demi. Les piles ont deux pieds cinq pouces de large, deux pieds de hauteur, trois pieds & demi de longueur par en-bas ; elles contiennent chacune quinze peaux : il y a un pouce de jeu à chaque côté, entre le maillet & la pile.

Les pilons peſent environ ſept cents livres ; car, ſuivant les dimenſions ci-deſſus, il y a bien douze pieds cubes de bois de chêne ; & le bois de chêne peſe au moins ſoixante livres le pied cube : ce qui fait ſept cents vingt livres.

Sur la roue de cinq pieds de diametre, paſſe une corde ſans fin, qui la fait tourner à volonté. Sur l'arbre de cette roue, s'enveloppe une corde, terminée par une boucle pour ſaiſir par le crochet la tête du pilon. Cette corde

figure, *planches* II & III. Il me ſemble qu'il ſuffit de donner toutes les dimenſions telles qu'elles ſont détaillées par M. de la Lande.

ſert

ſert à deux marteaux. Quand on veut élever le pilon pour le mettre hors de priſe, une ſeconde corde, fixée par ſon extrémité ſupérieure vis à-vis de chaque marteau, prend un ſecond crochet de la tête du pilon, & le retient ſuſpendu, de maniere que le reſte du moulin puiſſe marcher ſans empêcher de ſervir une des coupes. Chaque roue ſert pour deux piles, & ſon arbre a environ huit pieds de long, pour s'étendre à quatre pilons.

Lorsque les pilons ſont en repos, la tête eſt dans une ſituation horizontale, appuyée contre le fond des piles; mais les manches des pilons ſont éloignés par en bas de deux pieds & demi de la perpendiculaire, abaiſsée du point de ſuſpenſion, à l'endroit où ils entrent dans la tête des pilons; c'eſt-à-dire, qu'ils ſont avec la verticale un angle de vingt degrés; mais lorſqu'ils ſont élevés par les mentonets de l'arbre tournant, prêts à échapper & à retomber dans la coupe, ils ſont éloignés de cinq pieds de la perpendiculaire, & font un angle de quarante-trois degrés avec la ligne d'à-plomb, puiſque le rayon du cercle qu'ils décrivent a ſept pieds quatre pouces de longueur.

69. La longueur totale de l'arbre eſt de trente-huit pieds; il eſt ſoutenu non-ſeulement par ſes extrémités, mais encore vers ſon milieu, par un poallier qu'on a ſoin de dégraiſser tous les quinze jours, qui empêche l'arbre de plier. Cet arbre a deux pieds de diametre, & porte vingt-quatre mentonets de vingt ou vingt-un pouces chacun, pour lever les queues des marteaux; ces mentonets ſont diſpoſés en ſpirale autour de l'arbre, de maniere qu'il n'y en ait jamais que deux qui levent à la fois, & que l'un commence à ſe charger un peu avant que l'autre échappe. Le premier maillet marche avec le ſixieme, le ſecond avec le ſeptieme, &c. Par ce moyen, chaque tour de la roue fait lever les douze maillets, quoique l'arbre ne ſoit jamais chargé que de deux maillets à la fois; & la charge eſt toujours diviſée ſur deux points de l'arbre fort éloignés l'un de l'autre.

70. La grande roue à aubes a dix-huit pieds de diametre, ſavoir, deux pieds ſix pouces pour le quarré où elle eſt enarbrée, ſix pieds pour les rayons, ſix pouces pour l'épaiſseur de ſa circonférence, & quinze pouces pour les aubes; elle tourne dans une courſiere, où l'on oblige toute l'eau de paſſer quand on en a beſoin. A côté de la roue, eſt une ſéparation O; de l'autre côté, une ſeconde courſiere, qu'on ouvre pour la décharge des eaux, lorſqu'on veut arrêter le moulin: elle a environ trois pieds de large.

La largeur totale du bâtis du moulin, eſt de vingt-quatre pieds, y compris celle des trois eſcaliers, qu'on pourrait peut-être ſupprimer, ſi l'on était gêné par l'eſpace. La hauteur totale de la charpente, eſt d'environ dix-huit pieds, en comptant juſqu'au petit moulinet, qui ſert à élever les marteaux pour les réparer, & les ſortir de leur ſuſpenſion.

71. On avait fait à Corbeil un autre moulin, dont les marteaux deſcen-

daient verticalement dans les piles. Ce moulin foulait mieux & plus vite ; mais les peaux n'y étaient pas retournées & asujetties en place, comme dans le moulin que nous venons de décrire ; il fallait garder à vue ces moulins perpendiculaires, pour faire rentrer les peaux dans la pile à mesure que les pilons les chassaient dehors. Cet inconvénient a fait revenir le directeur à la premiere construction.

Il est dangereux d'avoir des foulons trop forts, sur-tout pour la même peau : car cela fait échauffer la peau en tripe ; & quand elle a été ainsi échauffée, elle reste toujours *nerveuse*, c'est-à-dire, dure, & ne se passe point à froid : alors on fait aller le moulin plus lentement, & l'on y laisse les peaux moins long-tems.

72. Après que les buffles ont eu la nourriture suffisante, on les porte à l'étuve, où l'on allume un petit feu, comme nous l'avons dit en parlant des petites peaux [ 34 ] : mais on ne les met point en pile ; ils pourraient s'y attendrir trop, sans qu'on eût le tems d'y apporter remede ; ils passent chaleur sur les perches, & il suffit pour cela qu'ils soient une journée dans l'étuve.

Il y a des tems froids & pluvieux, où l'on est obligé de donner deux ou trois étuves pour finir les buffles, suppléer au vent & à l'étendage, & leur faire prendre la nourriture par le moyen de cette chaleur artificielle.

Quelquefois, au sortir de l'étuve, on est encore obligé de leur donner un coup de pilon pour les finir, & faire pénétrer l'huile encore mieux : & on les remet dans les coupes.

Pour remailler, il faut faire tremper la peau dans des lavages gras, c'est-à-dire, dans la portion de lessive qui reste dans le baquet où l'on a fait tremper les peaux pour les dégraisser [ 45 ] ; elles y trempent un ou deux jours, & pourraient y rester huit jours sans inconvénient. Sans cette précaution, les peaux retirées & rétrecies par l'échauffe, auraient peine à se prêter au couteau du remaillage : on ne saurait remailler sans cette précaution.

73. La maniere de dégraisser le buffle, est un peu différente de celle dont nous avons parlé ( *art.* 45 ) pour les peaux de moutons & de boucs. On ne saurait tordre le buffle avec une bille ou un torsoir ; on y emploie une presse dont nous allons donner la description, & qu'on appelle *verrin*. Les gros cuirs se dégraissent au verrin, & les menus cuirs à la perche. Deux montans KK, *fig.* 6, 8 & 9, *planche* III, d'environ deux pieds, mais enfoncés profondément dans la terre, avec des traverses *n*, *fig.* 9 en forme de potence, supportent une presse PML, formée de deux especes de mâchoires, l'une PM qui est fixe, l'autre PL qui est mobile, par le moyen d'une charniere P. Ces deux pieces de la presse ont cinq pieds & demi de long, sur un pied quatre pouces de large, & six pouces d'épaisseur ; elles sont serrées l'une contre l'autre, lorsqu'on veut les mettre en action, par le moyen d'un vis R, qui passe libre-

ment au travers de la piece fixe, & qui entre dans un écrou de cuivre, qui a dix-huit lignes de diametre & quatre pouces & demi de long, enchâſsé dans la piece mobile de la preſse, qui, par le moyen de cet écrou, eſt tirée vers la piece dormante. On paſse encore au travers de ces deux madriers, des boulons de fer *pp*, de deux pieds ou deux pieds & demi, ſur leſquels appuie la peau que l'on veut mettre en preſse.

On voit en O le buffle engagé dans la preſse; on paſse au travers un levier de bois N, que trois hommes tournent avec force, pour exprimer l'huile de la peau. Au-deſsous de la preſse, on voit un puiſard ou baquet Q, *fig.* 6 & 9, deſtiné à recevoir ce dégras, que l'on exprime des buffles.

74. On trempe & l'on tord les buffles cinq à ſix fois, quelquefois davantage, pour qu'ils ſoient parfaitement dégraiſsés. On emploie, du moins à Corbeil, pour la leſſive, une chaudiere qui tient onze muids; on y met juſqu'à cent cuirs, & il faut 50 livres de potaſſe à chacune des trois leſſives qu'on eſt obligé de faire.

Quatre ou cinq hommes qui travaillent tous enſemble à un dégraiſsage, peuvent dégraiſser de ſoixante à cent cuirs, ſuivant la difficulté ou la grandeur des cuirs & la bonté de l'huile.

75. Avant le dégraiſsage, on remaille les buffles. L'action eſt la même que pour les boucs; avec cette différence, qu'au lieu de vingt-quatre boucs, on ne peut remailler que quinze buffles [37].

Quand on a dégraiſsé le buffle, on le recoule encore avec la lunette, pour achever d'exprimer l'huile que le levier & la preſse n'ont pu emporter. Pour cela, on met la peau ſur le paroir, comme on le voit dans la *planche* I; & ſoit avec une lunette qui ne coupe point, & qui eſt répréſentée en R au bas de la *planche*, ſoit avec le fer à pouſser que l'on voit en L, on appuie fortement ſur le buffle pour faire couler l'huile. *Voyez la troiſieme action* F *de la planche* L.

76. Quand les buffles ſont à moitié ſecs, on les met ſur le paroir, pour en ôter les plis avec le fer à pouſser. Le paroir qui ſert aux buffles, exige un peu plus de ſoin que celui dont nous avons parlé [57] à l'occaſion des petites peaux. La traverſe horizontale eſt dreſsée avec ſoin; on y pratique une rainure ſur toute ſa longueur dans la partie ſupérieure; ſur cette traverſe fixe, on en place une mobile, qui porte dans ſa partie inférieure une languette de même longueur, deſtinée à entrer dans la rainure de la traverſe fixe; cette traverſe mobile eſt contenue par les deux bouts, dans les couliſses des deux montans du paroir. Quand le buffle eſt étendu ſur le paroir, & qu'il eſt pris entre la rainure & la languette, on ſerre avec deux coins la traverſe ſupérieure, de façon que le buffle eſt ſerré à demeure: on n'a beſoin par-là, ni de poids, ni de cordes, ni de crochets [57].

C'est ſur ce paroir, que le buffle doit être pouſsé & raſé avec un fer repré-

ſenté en L, qui n'eſt deſtiné qu'à ôter la chair, & à rendre le buffle doux & cotonneux : ce qui en fait la beauté. L'action conſiſte à appuyer le fer perpendiculairement ſur le buffle, & le talon contre l'épaule de l'ouvrier, tandis qu'avec la main il force le fer à deſcendre avec violence ſur la ſurface du buffle & par-là en emporter le ſuperflu. Cela reſſemble à la troiſieme action F, de la *planche* I.

77. Après que le buffle a été pouſſé pour en ôter les plis, on l'étend de nouveau pour qu'il acheve de ſécher. Il ſuffit de vingt-quatre heures en été ; enſuite on le *raſe* avec le même fer, & de la même maniere, pour lui donner le velouté, comme je viens de le dire. Cela rend la peau auſſi propre que ſi elle eût été parée à la lunette : le fer à pouſſer ne coupe preſque point ; mais quand il ſert à raſer, on a ſoin de l'aiguiſer un peu, & de lui donner le fil à toutes les demi-heures, plus ou moins. On pouſſe & on raſe le buffle des deux côtés : cet ouvrage eſt rude & très-difficile à faire ; on ne peut raſer que quinze cuirs par jour, encore faut-il qu'ils aient été bien remaillés.

78. Il eſt preſque impoſſible qu'il n'y ait pas ſur toute l'étendue d'un buffle, des endroits qui ont ſouffert, & qui ſont percés, ou naturellement, ou par la force du moulin, ou par la négligence des ouvriers dans quelqu'autre opération. On fait donc recoudre avec de la ſoie, ou même avec du fil, tous les endroits ouverts ou déchirés : c'eſt ce qu'on appelle *rentrer*. Des filles à la journée ſont ordinairement chargées de ce travail, & on leur donne à Corbeil 2 ſols 6 deniers par douzaine.

Lorsque les buffles ſont pouſſés, raſés, rentrés, prêts à établir ſur le tonneau, on y donne encore un coup de paliſſon pour les redreſſer.

79. Les cuirs qui peſaient en verd ſoixante livres, doivent en donner quinze à ſeize lorſqu'ils ſont paſſés en buffle ; il y en a qui vont juſqu'à vingt-deux livres. On les vend quarante-ſix ſols la livre en tems de paix ; ils vont juſqu'à cinquante depuis la guerre. Leur principal uſage eſt pour les colletins ou veſtes de la cavalerie, les fournimens d'infanterie, les ceintures d'havre-ſacs. On s'en ſert auſſi quelquefois dans les villes, pour différentes ſortes d'habillemens.

La couleur naturelle des peaux paſſées en huile eſt d'être jaune ; lorſqu'on veut avoir des buffles blancs, il ſuffit de les mouiller & de les expoſer au ſoleil pendant deux ou trois jours, en les arroſant à meſure qu'ils ſechent. On met auſſi un peu de blanc d'Eſpagne dans la derniere eau, pour leur donner plus d'éclat ; on les trempe enſuite dans une eau de lavage, c'eſt-à-dire, l'eau qu'on exprime dans la derniere leſſive ; on les remet au ſoleil. Le hâle mange la graiſſe pour la plus grande partie : il n'en reſte que ce qui eſt néceſſaire pour redonner un peu d'onctuoſité à la ſurface de la peau.

Une peau en chamois blanchie à la roſée, a preſque la même blancheur ;

mais elle eſt plus douce, & dure beaucoup plus qu'une peau de mégie paſsée en blanc ſans le ſecours de l'huile : mais auſſi elle coûte davantage.

*Des différentes ſortes de peaux qu'on travaille en chamois.*

80. De toutes les peaux que l'on tire de France pour travailler en chamois, celles de boucs ſont les plus eſtimées & les meilleures.

Parmi les peaux qu'on tire de l'Amérique, les daims ſont les plus recherchés ; ils nous viennent principalement du Canada & de la Louiſiane : les uns ſont *en verd*, c'eſt-à-dire, en poil, & ce ſont les plus recherchés ; les autres ſont *raturés*, c'eſt-à-dire, pelés, mais ſecs comme le parchemin. Il y a des daims *en terre*, qui ſont pelés & adoucis par le moyen d'une terre qui ſe trouve en Amérique ; ils reſſemblent à des peaux de mégiſſier, c'eſt-à-dire, à des peaux de moutons adoucies par la chaux, la pâte, le confit & le paliſson. Enfin, il y a des daims en *moëlle*, déjà paſsés, pour ainſi dire, par des ſauvages, qui y emploient la cervelle du daim, qui les bordent avec des tendons, & qui y mettent enſuite différentes couleurs, pour en faire des meubles à leur uſage.

Le daim, en latin *dama*, eſt appellé auſſi, dans Pline, *platyceros* ; dans Linnæus, *cervus cornibus ramoſis compreſſis, ſummitatibus palmatis*. C'eſt un animal qui reſſemble au cerf à pluſieurs égards. Le daim eſt moins robuſte que le cerf ; il eſt auſſi plus facile à apprivoiſer. Les Anglais élevent les daims dans des parcs où ils ſont, pour ainſi dire, à demi domeſtiques. Il y a des daims aux environs de Paris, & dans quelques provinces de France ; il y en a en Eſpagne & en Allemagne ; il y en a auſſi en Amérique, qui peut-être y ont eté tranſportés d'Europe ; car il ſemble que ce ſoit un animal des climats tempérés. Il n'y en a point en Ruſſie, & l'on n'en trouve que très-rarement dans les forêts de Suede & des autres pays du nord. Voyez M. de Buffon, *hiſtoire naturelle*, *tome VI.*

Il y a des daims blancs ; il y en a de noirs ; d'autres qui ſont tachés ou rayés de blanc, de noir & de fauve-clair. Tous ont le bois plus applati, & à proportion plus garni d'andouillets, que celui du cerf. Il eſt auſſi plus courbé en-dedans : il ſe termine par une large & longue empaumure.

Les daims qu'on tire du Canada ou du Miſſiſſipi, en terre ou en poil, ſe vendent, lorſqu'ils ſont chamoiſés, juſqu'à 4 livres 10 ſols ou 5 livres la livre ; & comme une peau de daim ne peſe pas deux livres, elles valent en gros plus de 100 livres la douzaine ; & il y en a qui ſe vendent juſqu'à 18 & 24 livres la piece ; on les achete en verd 6 à 7 livres. Mais en tems de guerre, on n'en emploie preſque point. Cette interruption de commerce, dès qu'elle dure pluſieurs années, ne manque jamais de ruiner beaucoup de chamoiſeurs.

Le daim eſt plus aiſé à travailler que le mouton : comme il eſt plus tendre, plus aiſé à abattre, le confit lui eſt inutile.

Digitized by Google

Les peaux d'élan & d'oregnal ſont à peu près de la même qualité, & auſſi eſtimées que les peaux de daim. Toutes ces peaux qui viennent d'Amérique, ſe travaillent principalement à Niors en Poitou.

La peau de chevreuil paſſe facilement pour une peau de daim : elle en a la ſoupleſſe & la beauté. Les peaux de cerfs réuſſiſſent auſſi fort bien en chamois.

Les peaux des caſtors qui vivent en Canada, & que l'on en tire pour l'uſage de chapeliers, ne ſervent preſque jamais aux chamoiſeurs. Quand elles ont été pelées, elles ſont preſque toujours coutelées, par la négligence des gens qu'on emploie à ce travail. Ces peaux ne ſervent la plupart qu'à faire de la colle ; elles ſeraient d'ailleurs trop épaiſſes pour l'uſage ordinaire de la ganterie, & trop rares pour en faire des équipages de cavalerie.

Au défaut des véritables peaux de caſtors, on fait paſſer ſous ce nom les peaux de boucs, de veaux, de moutons, & ſur-tout de chevres. Quand elles ont été chamoiſées & teintes en gris, en brun, ou en quelqu'autre couleur, on leur donne le nom de *peaux de caſtor* parmi les gantiers. Ils emploient quelquefois du daim ; mais ce ne ſont guere que les peaux défectueuſes.

Les cuirs de cheval réuſſiſſent aſſez bien en chamois, excepté la croupe, qui eſt naturellement trop ſeche pour prendre la nourriture.

Les peaux d'ânes & de loups ſont dures & caſſantes ; on évite de les paſſer en chamois : elles n'y acquierent pas la ſoupleſſe & la douceur qui eſt néceſſaire à cette préparation de peaux.

Les peaux de chiens ſont douces, mais ſujettes à la graiſſe. Il y a des perſonnes qui ont des douleurs auxquelles cette graiſſe naturelle eſt avantageuſe, & on leur donne des bas de peau de chien paſſée en chamois.

Je mets au dernier rang, parce qu'elle eſt certainement la moins employée à cet uſage, la peau humaine, qu'on a fait quelquefois chamoiſer, & qu'on aſſure être un excellent topique à mettre ſur les cors ou colloſités qu'on a ſouvent aux pieds

*Des défauts qui ſe trouvent dans une peau chamoiſée.*

81. La nature même de la peau forme les premiers inconvéniens que rencontre le chamoiſeur : il y a des peaux *creuſes*, dont le tiſſu eſt ſi lâche, que la peau ſe ſépare en deux couches, dont chacune eſt trop mince pour pouvoir être chamoiſée. Quand on apperçoit un endroit de la peau qui paraît creux, on ne l'effleure point ; on le ménage dans le travail de riviere, & on le conſerve ſi on le peut : mais cette partie eſt toujours faible & d'un mauvais ſervice.

On prétend que quand les moutons habitent dans des pâturages humides, leur peau eſt ſujette à ſe creuſer.

Les peaux ſurpriſes par le hâle, lorſqu'elles ſont ſur les cordes, forment un cuir *corné*, c'eſt-à-dire, dur & roide dans l'intérieur, dont il n'y a que la ſurface de paſſée.

Un cuir eſt encore plus mauvais s'il a reſté en pile, en tas, en pelote, trop long-tems, s'il s'eſt échauffé, & a fermenté; il ſe pourrit, il tombe en chair & ſe détruit, ou dans le moulin, où à la dégraiſſerie.

Le moulin coupe quelquefois les peaux : s'il ſe trouve un clou détaché, une eſquille de bois, un angle caſsé dans les maillets, il n'en faut pas davantage pour écorcher un grand nombre de peaux, & l'on ne ſaurait trop viſiter ſon moulin pour prévenir des accidens pareils.

Il y a auſſi des cuirs brûlés ſur perche : quand ils ſont plus verds que les autres, ils ſe retirent.

Il y a des peaux qui ſont difficiles à dégraiſser, qui, quand elles ſont à la ſeche, pouſsent quelquefois une humeur de graiſse : on eſt obligé de les retremper dans la leſſive, & de les tordre de nouveau. Il y en a même, dont la graiſse ſe conſerve de maniere à ne reparaître qu'après un long tems, dans le magaſin du marchand. Quand on s'apperçoit qu'elles pouſsent de l'huile ou de la graiſse, on les renvoie chez le chamoiſeur, pour les tremper ou les dégraiſser encore une fois.

Le travail du chamois eſt ſi délicat, que deux foulées faites dans le même tems, avec le même ſoin & les mêmes précautions, ne ſe reſsemblent jamais dans la durée des vents qu'elles exigent, dans la couleur qu'elles prennent, & dans les circonſtances dont elles ſont accompagnées. Quelquefois les peaux de moutons qui ont trop ſouffert par le vent, & qui ſont roides & dures, ſe remaillent pour qu'elles deviennent plus douces & plus déliées; mais elles perdent de leur force, & ſouvent deviennent *clairvoiſées*, c'eſt-à-dire, minces & tranſparentes, par l'opération du remaillage, qui ne convient pas aux peaux de moutons.

Les cerfs des environs de Paris & de pluſieurs autres endroits de la France, ſont ſujets à avoir la peau percée par des inſectes qui s'établiſsent & habitent dans le tiſsu même de la peau : c'eſt ce qu'on appelle *une peau tonnée*.

Les cerfs que l'on tue en été en ont moins, parce que c'eſt le tems où ils guériſsent de ces eſpeces de bleſsures; les daguets de deux ou trois ans n'en ont point; les cerfs qui habitent dans des pays plus écartés & plus déſerts, tels que les cerfs des Ardennes, y ſont moins ſujets, parce qu'étant plus vifs & plus ſauvages, ils s'en garantiſsent mieux & qu'ils ont la peau plus dure. Par-tout la domeſticité, l'oiſiveté & le repos font dégénérer l'eſpece d'un animal.

Il y a auſſi des peaux qui, ſans être entiérement percées, ſont cependant attaquées par la tique, autre eſpece d'inſecte qui s'y attache, & pénetre une partie de la peau.

*Du commerce de la chamoiſerie.*

82. On travaille en chamois dans pluſieurs provinces de France, principalement à Niors en Poitou, à Strasbourg, à Grenoble, à Annonay en Vivarais, à Maringue en Auvergne, à Nantua en Bugey, a Geneve (19), &c. On tire les peaux de boucs & de moutons de toutes les provinces de France, & même de l'étranger; on tire auſſi du Canada les peaux de boucs, celles d'élans, de daims, de cerfs; on en tire également de la Ruſſie. L'Angleterre fait une partie de ce commerce dans le nord.

L'apprêt des diverſes pelleteries du Canada & du nord, & la plus belle partie de ce commerce, eſt entre les mains des Hollandais; mais il ſerait très-poſſible à la France de le partager avec eux: nous n'en devons pas déſeſpérer.

La France fournit même à préſent des peaux chamoiſées à pluſieurs de ſes voiſins. Les Eſpagnols, les Portugais & les Flamands en tirent de Niors, d'Orléans, d'Etampes, de Nimes, de Grenoble, de Maringue en Auvergne.

Les chevres ſe travaillent à Grenoble, les daims à Niors en Poitou; les veaux à fleur ſe font à Orléans & à Etampes.

Le mouton à fleur ſe tire auſſi d'Orléans; on y excelle principalement dans cette partie. Les buffles ſe travaillent à Corbeil, à Etampes & à Pont-Sainte-Maixence en Picardie, à deux lieues de Senlis.

Les plus beaux veaux à fleur ſe font à Etampes & à Orléans.

83. Les droits établis ſur les cuirs par le tarif du 9 août 1759, ſont une choſe très-onéreuſe aux fabricans dans la perception. Il ſerait à ſouhaiter que ces droits fuſſent abonnés, pour le bien du commerce.

En effet, la forme de la régie, qui exige trois déclarations, eſt inſupportable pour le fabricant. On ne ſaurait être aſſuré vingt-quatre heures d'avance de ce que l'on pourra faire le lendemain. Un acheteur qui ſurvient, exigerait ſouvent que l'on s'occupât d'une opération à laquelle on n'était pas préparé. D'ailleurs, les mécomptes des ouvriers expoſent le maître à des contraventions, & l'on n'eſt jamais en ſûreté vis-à-vis des régiſſeurs.

Un fabricant eſt ſouvent expoſé à être décrié, par la connaiſſance que des étrangers prennent de l'intérieur de ſes affaires; & la fortune des particuliers importe ſouvent au bien général du commerce.

Des commis qui ont le droit de bouleverſer un atelier, de faire dépiler dans le foulon, de faire tirer les peaux du lavage, au riſque de faire manquer des opérations délicates, peuvent moleſter un fabricant, peut-être même le ruiner. Des marchandiſes *avariées*, c'eſt-à-dire, gâtées, défectueuſes, paient les

(19) Il y a en Suiſſe un grand nombre de chamoiſeurs, dans pluſieurs villes, à Bâle, à Berne, à Fribourg, à Neuchatel, à Bienne. Ces fabriques pourraient y être pouſſées avec d'autant plus d'avantage, que les peaux y ſont abondantes, & qu'on n'y paie point de droits.

droits

droits en ne rendant rien au fabricant ; inconvénient que l'on ne ſaurait prévenir que par un abonnement général dans les provinces.

On trouvera ci-après, l'extrait du tarif qui contient les droits dont je viens de parler.

*ÉTAT des frais & du produit de la chamoiſerie, ſoit pour les petites peaux, ſoit pour la guinée, aux environs de Paris, en 1762.*

84. *Pour les peaux de moutons paſſées en chamois.*

Les peaux que l'on achete en gros ſe vendent par millier ; mais ſur vingt-cinq on en donne une de bon : ainſi le millier en produit 1040.

| | l. | ſ. | d. |
|---|---|---|---|
| Les 1040 peaux ou 86 douzaines & 8 peaux, coûtent chez les mégiſſiers de Paris, à 70 livres les 104 peaux . . . . . | 700 | | |
| Pour l'embottage . . . . . | 6 | | |
| Pour le tranſport des peaux ou voitures, environ . . . . | 8 | | |
| Pour la conſommation de la chaux avec la main-d'œuvre des pleins . . . . . | 10 | | |
| Pour l'effleurage, à un ſol par peau . . . . . | 52 | | |
| Pour travailler de riviere & tordre après le confit, à trente ſols, de 104 . . . . . | 15 | | |
| Pour la conſommation de dix boiſſeaux de ſon, pour les confits, à cinq ſols . . . . . | 2 | 10 | |
| Pour le paſſage au moulin . . . . . | 35 | | |
| Pour la conſommation d'huile de poiſſon, à 8 livres par douzaine, pour la ſorte de Paris, 670 livres net à 50 ſols le cent | 335 | | |
| Pour la conſommation du bois aux étuves, à un ſol par douzaine | 4 | 6 | |
| Pour le dégraiſſage à quatre ſols par douzaine . . . . . | 17 | 6 | 8 |
| Pour la conſommation de la potaſſe, à deux livres peſant par douzaine, c'eſt-à-dire, cent ſoixante & douze livres de potaſſe : ce ſel revenant à ſix ſols la livre . . . . . | 51 | 12 | |
| Pour le bois de la dégraiſſerie, à 1 ſol 6 deniers par douzaine . | 6 | 10 | |
| Pour l'ouverture ſur le peſon, à 1 ſol 6 deniers par douzaine . | 6 | 10 | |
| Pour le parage à la lunette, à quatre ſols par douzaine . . . | 17 | 6 | 8 |
| Pour rentrayage à l'aiguille, à 2 ſols 6 deniers par douzaine .. | 10 | 15 | |
| Pour redreſſage & établiſſage, à un ſol par douzaine . . . | 4 | 6 | 8 |
| Pour le nouveau droit de marque établi en 1759 pour chaque millier, environ . . . . . | 60 | | |
| Pour voiture & entrée aux barrieres de Paris, ſi elles ſont fabriquées au-dehors, environ . . . . . | 12 | | |

Si c'étaient des boucs, il faudrait encore ajouter le remaillage, pour lequel on donne deux sols de chaque peau. Les chevres ne se paient qu'un sol six deniers.

85. *Reprises en production.*

| | | |
|---|---|---|
| Le millier de peaux produit ordinairement deux cents livres net de colle brute seche, à dix livres le cent . . . . . | | 20 liv. |
| Les 670 livres d'huile de poisson employées, rendent les $\frac{5}{8}$ en dégras, ce qui forme 415 livres de dégras, à 60 livres le cent . . . . . 249 liv. | | |
| Sur quoi il faut diminuer la consommation du bois pour le faire cuire, à raison d'un sol par livre, y compris la paie de l'ouvrier qui veille à la cuisson . . 20 liv. 15 sols | 228 | 5 |

Ainsi chaque douzaine de peaux chamoisées, revient au plus à douze livres dix sols.

Mais la douzaine du fort au faible doit valoir au moins quinze livres.

Donc le total du bénéfice net sur chaque douzaine, sera de deux livres dix sols.

Une belle peau de mouton passée en chamois, vaut quelquefois trois livres; mais il s'en trouve qui ne valent pas dix sols, c'est-à-dire, six liv. la douzaine.

Les peaux de boucs se vendent de trente à soixante livres; il y en a qui vont à cent livres la douzaine, lorsqu'elles sont bien choisies & sans défaut; on appelle celles-là *des chapons*. Les peaux ordinaires pesent une livre & plus; & en général elles reviennent à cinq livres dix sols la livre, quoiqu'on n'ait pas coutume de les vendre au poids.

Les peaux de castor n'étant que des peaux de chevres teintes, ne coûtent guere plus que les chevres & les boucs.

Les véritables peaux de chamois, qui se vendent souvent dans le Dauphiné, coûtent six livres en poil, & douze livres lorsqu'elles sont chamoisées.

86. J'ai dit que le nouveau droit de marque établi par l'édit du mois d'août 1759, monte environ à soixante livres pour chaque millier de peaux de moutons; il faut actuellement faire une distinction des autres qualités; j'ajouterai même que dans la perception, les régisseurs ont été obligés de se relâcher sur certains articles, des droits établis par le tarif du 9 août, qui se trouve à la suite de l'édit d'août 1759.

| | |
|---|---|
| Les peaux de daim, chevreuil, chamois, passées en huile ou autrement, doivent pour chaque livre pesant . . . . . | 10 s. |
| Les peaux de cerf, d'élan, d'oregnal, passées en huile, doivent, suivant le tarif . . . . . | 6 |

Et le droit se perçoit en conséquence.

Les peaux de chevreaux, d'agneaux, de tout apprêt, même de celui de pelleterie, doivent, ſuivant le tarif . . . . . 8 ſ.
Mais dans l'uſage les peaux de chevreaux ne paient que quatre ſols, & les peaux d'agneaux deux ſols.
Les chevres tannées, corroyées, paſsées en chamois ou autrement, ſuivant le tarif . . . . . 6
On ne perçoit que quarre ſols.
Les peaux de boucs, de maroquin en croûte, c'eſt-à-dire, brut & non paré, ſuivant le tarif . . . . . 8
Mais les boucs, ſuivant l'uſage, ſont réduits à quatre ſols.
Les cuirs de bœufs ou de vaches tannés à fort & à œuvre, paſsés en buffle, en Hongrie, en Ruſſie, ou autrement, ſuivant le tarif & ſuivant l'uſage, pour chaque livre peſant . . . 2

Tous les cuirs & peaux façonnés qui ne ſont point dénommés au tarif, paienr dix pour cent de leur valeur. Suivant l'article IX de l'édit, à la ſortie des cuirs & peaux tannés & apprêtés pour l'étranger, les droits ſont reſtitués en entier, ſauf le droit de ſortie établi par l'article XIII du même édit.

87. *Pour un cuir de bœuf ou de vache chamoiſé, qu'on appelle communément* guinée.

DÉBOURSÉS.

*Nota.* Les cuirs pour chamoiſer, doivent être choiſis depuis 70 livres & au-deſsous rais de 50 livres.

| | | | |
|---|---|---|---|
| Un cuir de cinquante livres, ſortant de chez le boucher, frais, en poil, vaut . . . . . | 111. | 5 ſ. | d. |
| Il en coûte pour le faire enlever de chez le boucher . . . . | | 2 | |
| Plus pour l'apprêt ſur les pleins, tant en conſommation de chaux, que pour la main-d'œuvre des plamiers . . . . | | 8 | |
| Pour le pelage & lavage de la bourre . . . . . | | 1 | |
| Pour l'écharnage & l'effleurage . . . . . | | 7 | |
| Pour le raſage de la tête . . . . . | | 1 | 6 |
| Pour le paſsage au moulin . . . . . | | 8 | |
| Pour l'emploi de dix livres d'huile de poiſson, à cinquante livres le cent. *Nota*, que cinq livres de cuirs frais emploient une livre d'huile. | | 5 | |
| Pour la conſommation du bois aux étuves . . . . . | | 2 | |
| Pour le remaillage & dégraiſsage . . . . . | | 7 | |
| Pour la conſommation de potaſse, ſervant à dégraiſser le cuir, deux livres à ſix ſols . . . . . | | 12 | |
| Pour la conſommation du bois à la dégraiſserie . . . . . | | 3 | |

| | l. | s. | d. |
|---|---|---|---|
| Pour le recoulage . . . . . | | 1 | |
| Pour le pouſsage . . . . . | | 1 | |
| Pour le raſage . . . . . | | 2 | |
| Pour le rentrayage . . . . . | | 2 | |
| Pour le dernier coup de fer du repouſsage . . . . . | | | 6 |

88. *Repriſe ou produits.*

| | l. | s. | d. |
|---|---|---|---|
| Un cuir fournit du fort au faible à cauſe de l'été, où la bourre ſe jette, une livre de bourre que le peleur eſt obligé de laver, à dix livres le cent . . . . . | | 2 | |
| Deux livres de colle brute, à dix livres le cent, lavée & ſeche . | | 4 | |
| Deux cornes à ſept livres dix ſols le cent . . . . . | | 3 | |
| Six livres un quart de dégras, parce que l'huile employée rend les cinq huitiemes, à ſoixante livres le cent . . . . . | 51. | 15 | |
| Sur quoi il faut déduire pour le bois ſervant à cuire le dégras, & le manouvrier qui veille à la cuiſson, un ſol par livre . | | 6 | 3 |
| Reſte pour . . . . . | 3 | 8 | 9 |
| Un cuir du poids de cinquante livres coûte, chamoiſé prêt à vendre, 15 livres 5 ſols 3 deniers. Puiſque la guinée peſant douze livres & demie à quarante ſols, produit . . . . . | 25 | | |
| Et qu'elle coûte environ . . . . . | 15 | 10 | |
| Le total du bénéfice net, ſur chaque buffle, ſera donc . . . | 9 | 10 | |
| Ce même cuir chamoiſé doit peſer douze livres & demie. | | | |
| Si l'on ſuppoſe chaque livre de cuir chamois revenir à vingt-cinq ſols, on aura pour la dépenſe du cuir entier . . . . | 15 | 12 | |
| Mais le cuir en poil coûte . . . . . | 11 | 5 | |
| Ainſi la fabrication ſeule de ce cuir coûte . . . . . | 4 | 7 | 6 |
| Et comme quatre livres peſant de cuir frais rendent une livre de cuir chamois, il en réſulte que chaque livre de cuir frais coûte à chamoiſer environ . . . . . | | 1 | 8 |
| Et que la livre de cuir chamoiſé a coûté à fabriquer . . . . | | 6 | 10 |

Le cuir ſortant de chez le boucher, exige au plus quatre mois pour être fabriqué prêt à vendre; ainſi on pourrait doubler ſes fonds dans les douze mois de l'année, ſi la marchandiſe ne ſéjournait pas en magaſin; & ſi les pertes accidentelles ne diminuaient conſidérablement le bénéfice.

## EXPLICATION DES FIGURES.

### PLANCHE I.

On voit dans le haut de la planche, les trois principales actions du chamoiseur, qui conſiſtent à tordre, ouvrir & parer.

A, cuve deſtinée à recevoir la leſſive, ſurmontée d'un tonneau, dans lequel on met des cendres ou de la potaſſe.

B, fourneau & chaudiere, où l'on fait chauffer la leſſive pour la porter enſuite dans la cuve 1.

N°. 1, cuve où l'on verſe la leſſive chaude ſur les peaux, pour les laiſſer tremper deux ou trois jours, ſuivant le tems; d'où on les porte au moulin.

N°. 2, cuve où l'on remet les peaux au ſortir du moulin avec de la leſſive pour les dégraiſſer mieux pendant l'eſpace d'un jour ou deux.

N°. 3, cuve où l'on donne aux peaux une troiſieme leſſive, pour les perfectionner avant de les faire ſécher à l'air.

C, action de celui qui tord les peaux, quand elles ont été dans la leſſive.

D, banc où le tordeur étend les peaux, pour couper avec des forces les bouts de queues, oreilles & autres extrêmités.

E, action de celui qui ouvre la peau de chamois ſur le peſon ou paliſſon.

F, action de celui qui *pare* avec le fer, appellé *pouſſoir*, pour faire le friſe du chamois, ou lui donner le velouté.

*Bas de la planche* (20).

*f*, banc du peſon.

N°. 1, 2, 3, 4, pieds du peſon.

N°. 5, fer redoublé en angle aigu, qui forme le paliſſon.

N°. 6, piece de bois plantée debout ſur le pied du paliſſon, pour recevoir le fer du paliſſon.

N°. 7, clavette pour tenir le montant ferré par-deſſous le pied.

(20) Je retranche au bas de la planche I, A, C, D, E, *quatre figures de cuves*, qui ſont déjà repréſentées dans le haut de la même planche ſous la lettre A & les chiffres 1, 2, 3.

B, *fourneau & chaudiere* qui ſe voient au haut de la planche en B.

F, *peſſon*, ou *paliſſon*, qui ſe voit au haut de la planche en F, & dont le développement eſt dans cette même planche en *f*, G, & ſous les n°. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

H, *maillot*, ou *marteau de bois*, qui était manifeſtement inutile.

S, *fuſil*, ou *inſtrument à aiguiſer la lunette*. Il ne ſe trouve point dans la planche, quoiqu'il ſoit dans l'explication; & ce n'eſt pas dommage.

T, *peſſon*, qui ſe trouvait répété trois fois.

*u*, *pilon dont on ſe ſert pour fouler les peaux*, qui eſt exactement ſemblable à tous les pilons de bois qu'on voit partout.

G, pierre dont on charge le peſon.

I, forces pour rogner les peaux.

K, grand paroir.

*k*, peau de chamois, de bœuf ou d'élan, paſsée en huile.

*a a*, gros poteaux qui ſervent de montans au paroir, & qui s'appuient contre le mur.

*b*, montant plus court, couché en joue ſur un des poteaux.

*c*, traverſe ſur laquelle eſt pratiquée une rainure, dont le fond eſt arrondi.

*d*, traverſe arrondie, qui ſe loge dans la couliſse pour ſerrer une peau ſans la bleſser.

*h*, clavette qui ſerre la traverſe *d*.

*i i*, chevilles ou boulons de fer, pour ſoutenir les pieces *c* & *d*.

L, pouſsoir ou fer à pouſser & raſer les cuirs.

M, petit paroir, pour parer les petites peaux de chamois.

*e* & *g*, poteaux du petit paroir.

*m*, peau de chamois placée ſur le paroir.

*n n*, bâton rond, ſur lequel ſe plie la peau.

*o o*, deux pitons de fer qui tiennent le bâton.

*p p p*, trois crochets de fer, qui appuient ſur la peau.

*q q q*, peſons de plomb, pour charger les crochets.

R, lunette à parer.

S, herſe ou boucle de fer tordu, pour rendre les peaux plus douces & plus faciles à parer. On la place quelquefois ſur le poteau du paroir, quelquefois dans le mur.

X, bille, manivelle de fer pour tordre les peaux.

FIG. 6, 7, 8, & 9, preſse des buffles vue de profil & en perſpective, avec ſon plan & ſes détails.

K K, deux montans ou fortes pieces de bois, avec des retours en forme de potence pour ſoutenir la preſse.

L, piece mobile de la preſse, ou mâchoire qui s'ouvre pour laiſser entrer les peaux de buffles.

M, piece immobile fixée ſur les montans.

N, levier ou perche de bois qu'on engage dans la peau, & que l'on fait tourner à force de bras pour tordre & exprimer l'huile.

O, peau de buffle ſerrée & tordue dans la preſse.

P, charniere de fer qui ſert au mouvement de la preſse, & qui eſt auſſi repréſentée ſéparément.

*p p*, boulons de fer qui traverſent les deux mâchoires de la preſse, pour ſoutenir les peaux.

Q, gerle ou ſceau, enfoncé dans la terre, deſtiné à recevoir l'huile que l'on exprime des buffles.

R, vis de la preſſe, que l'on tourne avec un levier pour ſerrer enſemble les deux mâchoires.

*r*, la même vis détachée.

S, manivelle ou levier qui ſerre la vis.

*s s*, l'écrou vu de face & de côté.

T T, platine de fer dont on garnit le trou de la preſſe, & ſur laquelle appuie la tête de la vis.

*t t*, autres platines de fer.

## PLANCHE II.

FIG. 1 & 2. Moulin du chamoiſeur, vu de profil des deux côtés.

A, eſt un des deux pilons qui frappent dans chaque coupe.

B, eſt l'extrémité de la queue des pilons, qui s'appuie par une entaille ſur la traverſe du haut de la charpeute.

C, eſt le profil de la coupe, c'eſt-à-dire, de la pile ou auge dans laquelle les peaux ſont foulées.

D, petit arbre horizontal, dont les quatre mentonets *dd* levent les queues des pilons.

E, hériſſon ou roue de trente-ſix dents, qui conduit la lanterne de l'arbre des cames, & qui eſt à l'extrémité du grand arbre horizontal.

F, eſt un treuil ou tour qui ſert à tenir les pilons élevés au moyen du crochet G, & d'une corde qui paſſe ſur la poulie H, placée au-deſſus du moulin.

G, crochet de fer qui tient au pilon, & par lequel on l'accroche pour le mettre hors de priſe.

H, poulie de renvoi, pour élever les pilons.

I, eſcalier de bois, qui conduit à la *coupe* ou auge du moulin, pour en retirer les peaux.

FIG. 3 & 4. Moulin du chamoiſeur, vu de face & par derriere.

A, A, timons ou leviers, ſur leſquels agiſſent les deux chevaux qui font aller le moulin.

B, rouet de quarante-huit aluchons, dont l'axe eſt vertical.

C, lanterne de vingt-deux fuſeaux, placée à l'une des deux extrémités du grand arbre horizontal, & qui tourne par le moyen du grand rouet.

D, grand arbre horizontal.

E, hériſſon, roue de trente-ſix dents, placée à l'autre extrémité du grand arbre.

F, lanterne de dix-neuf fuſeaux, placée ſur l'abre des cames.

GG, cames ou mentonets garnis de rouleaux à leurs extrêmités, & qui ſervent à élever les queues des pilons.

H H, pilons ou maillets, qui frappent dans les coupes, deux à deux dans chaque coupe.

I I, cordes qui ſervent à relever les pilons, quand on veut vuider la coupe.

K K, *fig.* 5, circonférence de 30 pieds de diametre, ſur laquelle tournent les chevaux.

L L, paloneau auquel on attache les traits des chevaux qui doivent faire tourner le moulin.

M M, élévation des coupes dans leſquelles ſe mettent les peaux.

N, ſuſpenſion des maillets au haut de la charpente.

O, treuils ou tours, ſur leſquels s'enveloppe une corde pour relever les pilons.

FIG 5. Plan du moulin du chamoiſeur. *Les lettres ſont les mêmes que dans les figures* 3 *&* 4.

## AVERTISSEMENT.

*On a dû voir dans cette deſcription de l'art du chamoiſeur, combien l'académie a trouvé de facilité dans la manufacture de Saint-Hippolyte, au fauxbourg Saint-Marceau, dans celle de Corbeil, & dans celle de M. Rigaud, habile chamoiſeur à Etampes. M. Barnis, directeur de la premiere, M. Denis, directeur de la ſeconde, & M. Rigaud, propriétaire de la troiſieme, ont ajouté à nos travaux, non-ſeulement les connaiſſances & les lumieres que l'on pouvait attendre de leur expérience & de leur habileté, mais toute la candeur & le zele que l'on peut mettre dans des choſes de littérature, ſans apprehenſion, ſans jalouſie & ſans réſerve. Ce ne ſerait peut-être pas un éloge digne de ces meſſieurs, dans un tems plus éclairé & plus philoſophique; mais c'en eſt un aujourd'hui, que le préjugé & l'intérêt ſoulevent encore la plupart des artiſtes contre les recherches utiles de l'académie dans les arts.*

*Il n'y avait rien ſur l'art du chamoiſeur, dans les anciens manuſcrits de l'académie. Il eſt vrai qu'on en trouve une très-bonne deſcription dans le troiſieme volume de l'Encyclopédie; mais la nature de ce dictionnaire, qui ne comportait pas des détails auſſi étendus que les nôtres, laiſſait encore un libre champ à notre nouvelle deſcription. D'ailleurs, ſi on les compare enſemble, on verra qu'il y a ſouvent différentes manieres d'appercevoir les mêmes choſes, & que les arts ne peuvent que gagner à cette concurrence.*

TABLE

# TABLE DES MATIERES,
## AVEC L'EXPLICATION DES TERMES.

*Les chiffres expriment les articles.*


A

ABONNEMENT des droits ſur les cuirs, néceſſaire au bien du commerce, 3.

ACTIONS principales du chamoiſeur, *planche* I.

ADAM, habillé avec des peaux de bêtes, *introduction*.

AIR, peut ſurprendre & gâter les peaux, 66, 72 & 81.

ARBRE du moulin, ſes dimenſions, 69.

ARRÊT, qui défend de faire le dégras dans la ville de Beauvais, 53.

ARTS, qui emploient les peaux, & qu'on ſe propoſe de décrire, *introduction*.

AVARIÉES (marchandiſes) paient des droits qui ſont très-onéreux, 83.

B

BASSEMENT, eau d'orge aigrie qu'on peut employer pour les chamois, 10.

BILLE, inſtrument de fer pour tordre les peaux, 16. La bille de bois s'appelle *torſoir*.

BLANCHIR les peaux chamoiſées, 79.

BOUCS, leurs peaux ſe paſſent en chamois, 2. Exigent une leſſive moins forte, 47. Parées des deux côtés, 58. Préférées à toute autre, 80.

BOURRE de chevre & de boue, ſe vend juſqu'à 15 livres le cent, 9.

BUFFLE. Voyez *Guinée*. C'eſt une eſpece d'animal analogue à celle du bœuf, 61.

C

CASTOR, on donne ce nom aux peaux de chevres chamoiſées, 80.

CENDRES gravelées, ſel alkali tiré de la lie-de-vin brûlée, 43. Son prix & ſa quantité, 49.

CERF, la peau approche de celle du daim, 80. Ses défauts, 81.

CHAMOIS, eſpece de chevre, d'où eſt venu le nom de chamoiſeur, 1. Voyez *Chamoiſeur*, *Moulin*, *Prix*, *Commerce*, &c.

CHAMOISEUR, ouvrier qui paſſe les peaux au moyen de la chaux, de l'huile, du foulon, de l'échauffe & du dégraiſſage, 1, 3. En quoi il differe du mégiſſier, 3. Uſage qu'il fait des pleins, 5. Sa maniere d'eſſleurer, 11. De mettre en confit, 15. Son moulin, 18. Son commerce, 82.

CHAPONS, belles peaux de boucs, qui peſent 100 livres la douzaine, 85.

CHAUDIERE, pour le dégraiſſage, *pl.* I.

CHAUX, prix de la chaux, 65.

CHEVAL, ſa peau ſe paſſe très-bien en chamois, 80.

CHEVALET, qui ſert à remailler, doit être uni, 38.

CHEVRES, leurs peaux ſe paſſent en chamois, 4. Difficiles à remailler, 40. Prennent le nom de caſtor, 80.

CHEVREUIL, ſa peau approche du daim, 80.

CHIEN, ſa peau paſſée en chamois, 80.

CLAIRVOISÉES (peaux), c'eſt-à-dire,

trop minces & tranſparentes, 81.

COLBERT (M.) établit une manufacture de buffle, 60.

COLLE, ſe fait avec l'effleurage, 14.

COMMERCE de chamoiſerie, 82.

CONFIT, mélange d'eau & de ſon, 15.

CORNÉ, cuir corné, durci par l'air, 81.

CORROYEUR, ſon art ſera décrit parmi ceux qu'annonce l'académie, *introduction.*

COUPE, pile, auge, piece de bois dans laquelle ſe foulent les peaux, 18, 19 & 22.

CREUSES, peaux creuſes, 11 & 18.

D

DAIM, animal qui approche de l'eſpece du cerf, 80. Qualités de ſa peau paſſée en chamois, *ibid.*

DÉFAUTS des peaux chamoiſées, 39, 81.

DÉGRAISSAGE des peaux, avec des ſels alkalis, 31 *& ſuiv.* 73 *& ſuiv.*

DÉGRAS, ſubſtance retirée du chamois, 50. Maniere de le faire cuire, 52. Son odeur eſt dangereuſe, 53.

DENIS (M.), directeur de la manufacture de Corbeil; ſes expériences, 10. Son zele pour les arts, *avertiſſement, à la fin.*

DROITS ſur les cuirs, très-onéreux au commerce, 83. Leur tarif, 86.

E

ECHAUFFE, 33 & 34. Voyez *Etuve.*

EFFLEURER, enlever la fleur des peaux, 11 & 66.

ELAN, animal d'Amérique, dont les peaux ſe travaillent en chamois, 80.

ENBRENER DE CONFIT, paſſer une peau légérement dans le confit, 15.

ENTASSER, empiler les peaux dans l'échauffe, 33. Danger de le faire trop tôt, 28.

ETUVE ſupplée au vent, 30. Ses dimenſions, 34.

F

FERMENTATION que les peaux ſubiſſent dans l'échauffe, 35. L'eau y eſt contraire, 36.

FEU qu'on allume dans l'échauffe, 34.

FLEUR, côté du poil, ne ſaurait ſe conſerver dans les peaux de daims, cerfs, boucs, 11. Tenir de fleur, c'eſt donner une façon de fleur avec le couteau de riviere.

FOULER ſur une claie, c'eſt corroyer les peaux qui ſont trop dures.

FOULONIER. Voyez *Moulinier.*

G

GRAISSE, reparaît quelquefois ſur les peaux qui ont été dégraiſsées, 81.

GUICHENON (M.), moulinier habile, né en Breſſe, & parent du célebre hiſtoriographe de ce nom, 62.

GUIMARD (M.), inſpecteur des cuirs en 1745. Ses expériences, 10.

GUINÉE, grande peau de bœuf chamoiſée, 60. Différentes manufactures pour la guinée en France, 60. Son travail dans les pleins, 64. Maniere de les effleurer, 66. Exige quatre mois de travail, 88.

H

LA HAYE (M.) appellé de Hollande, pour la chamoiſerie, 60.

HERSE, boucle de fer dans laquelle on paſſe les peaux, 56, *pl.* II.

HONGROYEUR, ouvrier qui travaille le cuir de Hongrie, avec l'alun & le ſuif: ſon art ſera décrit par l'académie, *introduction.*

HUILE de poiſſon, ſert à paſſer les peaux en chamois, 32. Maniere de mettre en huile, 18. La quantité qu'il en faut, 32 & 66.

HUILE végétale, gâte le chamois, 49.

# ART

# *DU MÉGISSIER.*

Par M. DE LA LANDE.

Digitized by Google

# ART DU MÉGISSIER.

Le mégiſſier (1) eſt celui qui prépare les peaux blanches avec la chaux, l'alun, le ſel, le confit, & la pâte. Ces peaux blanches s'appellent *peaux de mégie*; mais on ignore l'étymologie de ces noms de *mégie* & de *mégiſſier*, qui doivent être fort anciens. M. Huet prétend que le nom de *mégiſſier* vient de *medicare*, qui ſignifie préparer avec des drogues; car on appellait *meges* les médecins & les embaumeurs. On l'a exprimé en latin par le mot *alutarius*, ce qui vient ſans doute de *alumen*, c'eſt-à-dire, de l'alun, dont les mégiſſiers ont toujours fait uſage.

1. Dans une cave ſépulcrale des Guanches dans l'iſle de Ténériſe, on trouva vers le milieu du dernier ſiecle, un cadavre qui avait ſur l'eſtomac une peau plus douce & plus ſouple que celle de nos meilleurs gants, & fort éloignée de toute corruption. Il paraît que l'art de préparer les peaux ſefait partie de l'art des embaumemens, très-connu & très-pratiqué parmi les anciens habitans de cette iſle. (*Hiſt. gén. des voy. liv. V*, anonyme de 1652.) Les plus anciens écrivains de la Chine rapportent qu'autrefois on n'y était vêtu que de peaux avant qu'une des femmes de l'empereur Whang-ti inventât l'art de fabriquer la ſoie. (*Hiſt. des voy. tome 22, p. 191*) C'eſt à l'art du mégiſſier qu'on doit rapporter ces différentes préparations; car celui des chamoiſeurs n'eſt point auſſi ancien. Les chamoiſeurs préparent les peaux les plus douces & les plus chaudes;

(1) L'art du mégiſſier tient à celui du chamoiſeur, dont il fait partie. En Allemagne & en Suiſſe, les chamoiſeurs, *Sämiſchgerber*, ſont en même tems mégiſſiers, *Weißgerber*. Il leur eſt permis, s'ils le veulent & s'ils le peuvent, de préparer des peaux à la mégie. Ils les nomment des peaux *à la françaiſe*, parce qu'on les tirait autrefois de France, ou parce que ce ſont des ouvriers français qui les ont les premiers fabriquées en Allemagne. Il s'en fait un commerce conſidérable à Halberſtadt, à Berlin, à Halle, à Erlang, & depuis peu de tems à Dreſde.

I

JABAC (M.), appellé en France pour la chamoiſerie, 60.

L

LAVAGE, c'eſt le reſte de la leſſive où ont trempé les peaux ; ou bien c'eſt ce qu'on exprime des peaux, quand elles ſont preſque dégraiſsées, 44.

LESSIVE pour le dégraiſsage, 42. Doit être chaude, 45 & 48. Sujette à ſe gâter, 48.

LOUP MARIN, poiſson dont l'huile ſert aux chamoiſeurs, comme celles de baleine, morue, &c.

M

MÉGIE, peau de mégie eſt plus faible que celle de chamois, 79.

MÉGISSIER, ouvrier qui prépare des peaux blanches avec le confit, l'alun & la pâte, *introduction*. Droit qu'il exerce à Paris ſur les chamoiſeurs, 5.

MOLO, c'eſt la premiere huile qu'on exprime des peaux, 44 & 46.

MOULIN ou FOULON du chamoiſeur, 18. Moulin des buffles, 67. Moulin vertical, 71. Le moulin doit être viſité ſouvent, 81.

MOULINIER ou FOULONIER, ouvrier qui conduit le foulon du chamoiſeur, 27 & 62.

MOUTONS, leurs peaux ſe paſsent en chamois, 2.

N

NERVEUSE, pour nerveuſe ou dure, 71.

O

OREGNAL, animal d'Amérique, dont les peaux ſe paſsent en chamois, 80.

OUVRIER, ſa journée pour l'effleurage, 11. Pour le dégraiſsage, 47 & 74. Pour ouvrir les peaux, 55. Pour parer, 58. Pour raſer, 77.

OUVRIR une peau ſur le paliſson, 55.

P

PARER les peaux à la lunette, en enlever les inégalités, 75. Lunette à parer, *pl.* I.

PAROIR qui ſert à parer les peaux, 76.

PEAUX en faibleſse hors d'eau, 31. Creuſes, 11 & 81. En échauffe, 34. Demandent à être gardées, 36. Doivent être remaillées, 37. L'uſage des peaux eſt auſſi ancien que celui de s'habiller, *introduction*. Différentes peaux qui peuvent être chamoiſées, 80. Peau humaine chamoiſée, *ibid.* Les peaux ſe coupent dans les piles, 81.

PELOTTE des peaux qu'on jette dans la pile, 8.

PESSON ou PALISSON, inſtrument ſur lequel on ouvre & on redreſse, 56 & 59.

PILES. Voyez *Coupes*.

PILONS ou marteaux du moulin, leurs dimenſions, 67. Peſent 700 livres, 68.

PLAMER, s'attendrir dans la chaux : cela eſt néceſsaire aux peaux de chamois, 9.

PLEINS où l'on met les peaux, 9 & 64.

POIDS des buffles, 79.

POIL DE CHEVRE, employé à des tapiſseries groſſieres ; le plus beau ſe tire du Levant, 9.

POISSONS, dont l'huile ſert aux chamoiſeurs, 32.

POTASSE, ſel tiré des cendres, & qui ſert à dégraiſſer les peaux, 43. Son prix & ſa quantité, 49.

POUSSER, ratiſſer le chamois avec un fer, 75.

POUSSOIR, fer à pouſser, *pl.* I.

toutes enſemble, grandes ou petites. On ne choiſit guere la ſaiſon : il eſt vrai que la plus convenable eſt le printems ou l'automne : cependant en hiver & lors même de la gelée, ou en été, pourvu qu'on ait de l'eau, on travaille également.

8. La premiere choſe que fait le mégiſſier eſt d'unir (4) les peaux, c'eſt-à-dire, de les égaler, en coupant avec des forces ou ciſeaux à reſſort, le bâtard de la laine, qui eſt ſerré, collé en forme de meches, jaune, & qui donne mauvaiſe façon à la laine. On voit dans la *planche* I, l'ouvrier qui ſurtond une peau. Après cette opération on rince les peaux ſi elles ſont fort ſales, ſinon on les met tout de ſuite en chaux pour les faire peler.

## *Mettre en chaux & peler les peaux.*

9. Pour *enchauſſener* (5) ou mettre en chaux, on a une foſſe de trois pieds de diametre ſur deux pieds de profondeur qu'on appelle *enchauſſumoir* (6), dans certains endroits *enchaux*, revêtue de bois & de pierre. On y fait infuſer la valeur de deux minots ou ſix boiſſeaux de chaux, pour 600 ou 700 peaux [20]; (ils coûtent 3 livres 6 ſols actuellement) on les laiſſe éteindre du matin au ſoir, de peur qu'elle ne brûle les peaux. Quand on veut mettre en chaux, on prend un gipon (7) fait avec les penes ou les bouts de fil qui reſtent au bout des pieces de groſſe toile que font les tiſſerands; on en aſſemble pluſieurs au bout d'un long bâton, & l'on s'en ſert comme d'un balai pour prendre la chaux & pour l'étendre ſur la peau. Nous avons déjà parlé de cette opération dans l'art du parcheminier. Quand on a enchauſſené la peau, on la replie en deux, chair contre chair, de tête en queue, les pattes de derriere en dedans. Les peaux d'agneaux ſe plient ventre contre ventre, parce qu'elles ne ſont pas ſi longues.

10. On peut enchauſſener un cent de peaux par heure; on les met en pile juſqu'au lendemain ſur le bord de l'enchauſſumoir, en hiver comme en été. Mais enſuite on diſtingue les ſaiſons; en hiver, on les roule deux par deux, ſans les déplier; on met ces rouleaux les uns à côté des autres, pour 8 ou 15 jours, ſuivant les tems plus ou moins doux, afin que la chaux ait le tems de mordre & de faire peler la peau.

11. En été, elles ſécheraient trop ſi on les mettait ainſi en pile; c'eſt pourquoi on les met tremper huit jours dans des futailles pleines d'eau; quelques-uns mettent de l'eau blanche par-deſſus, c'eſt-à-dire, un peu de l'eau du plein mort. En été, la laine étant fort courte & n'ayant pas de priſe, il eſt néceſſaire que les peaux ſoient plus attendries par la chaux, pour être pelées facilement.

(4) Cette opération ſe nomme en allemand, *das Putzen.*

(5) En allemand, *ſchwöden.*

(6) En allemand, *Kalkäſcher.*

(7) En allemand, *Schwödewedel.*

12. Les rouleaux que l'on fait en hiver avec les peaux enchauſsenées, s'étant repoſés pendant huit jours, on les déploie ; un homme en ſabots les trempe dans la riviere, & les lave en les mettant ſur une planche & le pied deſſus. On les fait égoutter, on les remet en pile, en les pliant laine ſur laine, & on les met cuir ſur cuir en pile pour huit ou quinze jours, ſuivant qu'il fait plus doux ou plus froid. Ils ſe gâteraient, ſi on les laiſsait ainſi trop long-tems ; mais il faut quelques jours pour que la laine ſe décharge de ſon ſuint, c'eſt-à-dire, de ſa graiſse, & devienne plus facile à arracher.

13. Quand elles ſont au point de ſe peler facilement, on les remouille encore dans la riviere l'une après l'autre ; on les étend ſur une ſelle tout du long, laine ſur cuir, 50 par 50. Deux hommes les battent l'une après l'autre avec deux *battes*, qui ſont des bâtons de la groſseur des peloirs ; une heure ſuffit pour battre 50 peaux. Cette opération ſert à faire tomber la boue & la crotte dont la laine eſt chargée, ſur-tout en hiver.

14. Les peaux ayant été rincées & battues, on les prend avec des tenailles, l'une après l'autre, on les ploie cuir ſur cuir, on les lave encore dans la riviere juſqu'à ce que la laine ſoit blanche. Dans une journée d'hiver, on peut laver 600 peaux.

15. Après avoir lavé les peaux on les met en égout, au moins pendant 24 heures ; ſi c'eſt en hiver, on les met à terre ; en été, on les met dans la *penderie*. C'eſt un lieu ouvert, mais à l'abri du ſoleil qui pourrait brûler les peaux. On prend ſoin qu'elles ne ſechent pas trop par les pattes ; car alors on ne peut en ôter la laine : cela nuit au maître, & fatigue l'ouvrier. Quand elles ſont ſeches, on les tond. *Tondre* (8), c'eſt ôter la ſuperficie de la laine avec des forces (9). L'action eſt la même que celle d'unir les peaux [8]. Un ouvrier peut tondre 150 peaux par jour. La ſurtonte que l'on ôte ainſi, ſe mêle avec le bâtard [8], & ſe vend au même prix [134].

16. Il s'agit enſuite de peler les peaux : cela ſe fait ſur un chevalet, avec un bâton rond qui a 18 pouces de long, 15 à 16 lignes de diametre. Voyez l'art du parcheminier, où j'ai déjà parlé de cette opération. L'établi à peler eſt compoſé en hiver d'un chevalet & de deux ſelles placées à côté pour recevoir la laine qui eſt longue & précieuſe ; on place même au bas du chevalet un collet de bois ou une planche en travers ſur les deux ſelles, pour ſoutenir la culée de la peau.

17. Celui qui pele a ordinairement devant lui un gros tablier, qu'on appelle *allure*, dont le haut eſt une large piece de cuir fort, & le bas eſt un linge ou un morceau d'une étoffe quelconque. En été, on peut peler 150 peaux dans un jour, mais un cent ſeulement en hiver ; la peau étant plus dure, il eſt

(8) En allemand, *ſcheeren*.

(9) Ces forces ſont les mêmes que celles du chamoiſeur, repréſentées dans cet art, *planche* I, *fig.* I.

beaucoup plus difficile d'en arracher la laine. Quand cette laine eſt trop courte & trop difficile à avoir, on prend un bâton moins rond, qui puiſſe mordre davantage par ſes arêtes, & déraciner la laine.

18. Les mégiſſiers ſeuls étant en uſage de peler les peaux, c'eſt auſſi ſur eux que roule à Paris le commerce de la laine qu'on en retire. Ils diſtinguent dix ſortes de laines différentes, la mere laine, la poignée, la fine pelure, la haute fine, le moyen, la laine d'agneau, le noir, le bege, la groſſe pelure & le court. Nous en parlerons à la fin de cet art [126].

19. En été, les peaux ſe gouvernent un peu différemment, après avoir été miſes en chaux. Nous avons dit qu'on les mettait tremper [11]; quand les peaux ſortent des futailles, on les lave avec les mains dans un tonneau d'eau fraîche; on les met en égout ſur les futailles même, pendant une heure de tems, ou davantage, ſi l'on veut; on les étend dans la penderie, à l'ombre, pendant une journée ou deux, pour ſe reſſuyer un peu; on prend garde à ne pas les laiſſer trop ſécher, car on ne pourrait plus ôter la laine; quand elles ſont ſeches, on les retire pour les peler. Si on les pelait toutes mouillées, la laine ſe coucherait ſous le peloir, & l'on ne pourrait pas venir à bout de l'ôter ſans y employer le fer.

20. Les peaux qui ſont pelées & qu'on appelle *cuirets*, doivent enſuite paſſer dans le plein. On commence par le plein mort pour venir au plein frais; mais comme le plein mort a commencé par être un plein frais, il eſt néceſſaire de parler d'abord de celui-ci.

Un plein qui peut contenir 500 cuirs exige une mine de chaux, ou deux minots *; & l'on peut en paſſer 1000 dans ce plein, parce qu'on les met alternativement en plein & en retraite. Quand il a ſervi à ces 1000 cuirs, c'eſt un plein mort; il ne ſert plus qu'à ſauver, c'eſt-à-dire, à conſerver les cuirs en attendant qu'on les travaille, ou à morplamer, c'eſt-à-dire, préparer au plein neuf les cuirs qui ont été pelés & ſauvés.

21. Les cuirets ſe mettent tout de ſuite dans le plein mort: on les y laiſſe huit jours pour les ſauver & les préparer au plein frais; on les releve tous les jours pour faire place à d'autres; il ſuffit qu'ils y aient été un jour pour être ſauvés ſuffiſamment, ou de maniere à pouvoir attendre le triage.

22. Quand on en a ſuffiſamment, on les trie, c'eſt-à-dire, qu'on ſépare le rebut d'avec les belles peaux qu'on deſtine au chamoiſeur. Nos mégiſſiers envoient celles-ci à Rouen, à Orléans, ou à Dreux, pour faire la baſane; ce ſont les moins belles qu'on paſſe en blanc à Paris. Celles du chamoiſeur n'exigent un plein plus fort que pendant 24 heures pour les ſauver à forfait, de maniere qu'elles puiſſent faire la route.

* Le minot eſt un pied cube de chaux, ou la quarante-huitieme partie d'un muid; il coûtait 33 ſols en 1765.

23. Celles qu'on veut paſser en blanc ſe mettent pour quinze jours, trois ſemaines, ou un mois, dans un plein mort pour morplamer. On eſt le maître de les y laiſser plus ou moins; elles ne courent aucun riſque. Chaque jour on retire les cuirets du plein; on en leve cinq cents pour en mettre cinq cents autres, & ainſi alternativement. En une heure on en peut relever cinq cents & retoucher les cinq cents autres. Après 15 jours ou moins de plein mort, on les met dans un plein neuf; ils y reſtent 15 jours en été; en hiver, un mois ou ſix ſemaines; on les releve de même chaque jour, & on les laiſse en retraite du ſoir au matin.

*Travailler de riviere* (10).

24. Quand les cuirs ſont aſsez plamés, qu'il ont acquis l'épaiſseur convenable, on met de l'eau dans un cuvier pour les rincer de chaux; on en rince 600 en une heure. Sans cela l'ouvrier qui doit travailler de riviere, ſe brûlerait les mains, & il ſerait même difficile de repeler.

25. Au ſortir du plein, & après avoir rincé de chaux toutes les peaux, on en charge 26 (ou deux bottes) ſur un chevalet, la fleur en l'air, pour repeler, c'eſt-à-dire, ôter la bourre, ou plutôt la laine qui avait reſté ſur les cuirets. On vend cette bourre 4 à 5 ſols la livre; en hiver, quand elle eſt un peu plus belle, on la mêle avec le bâtard [8]. On en peut repeler trois bottes par heure.

26. Après les avoir repelées, on les met boire; pour cela on les perce, en faiſant un trou à la tête; on les aſsemble 10 à 10 avec une corde; ſi la riviere avait plus d'eau, on ferait les paquets plus gros; on paſse toutes ces cordes dans une perche, en travers de la riviere; 8 à 9 bottes peuvent tenir ſur une même perche: on les laiſse ainſi trois jours en hiver, deux jours en été, en les remuant avec le croc de deux heures en deux heures, pour les nettoyer & les faire boire, comme diſent les ouvriers. Elles *boivent*, elles s'abattent, s'adouciſsent, & ſe diſpoſent à être écharnées.

27. Quand les cuirets ſont bien nettoyés & adoucis par l'eau, on les écharne ſur un chevalet, après avoir coupé les bouts de pattes, les bourſes, la queue, le bout de la tête, que l'on donne aux chiens, & même quelques lanieres des ventres, pour que le cuir ſoit rafraîchi tout autour. On peut en écharner un cent par jour.

28. Le fer à écharner eſt marqué 12 ſur la *planche* I. On écharne avec le dedans du fer, on rogne avec la partie extérieure ou convexe qui coupe beaucoup mieux; car le dedans doit être moins vif, pour ne pas trop mordre: auſſi peut-on ſe ſervir trois mois d'un bon fer à écharner, ſans le faire aiguiſer.

29. Les écharnures ſervent à faire de la colle, qui ſe vend aux peintres &

(10) En allemand, *läutern*.

aux doreurs, 20 ou 24 livres le cent, ou à faire des mottes qui ſe brûlent, & avec leſquelles on fait échauffer l'étoffe [54].

30. A meſure qu'on écharne les cuirets, on les jette dans un cuvier d'eau claire. Quand la partie entiere, qui eſt, par exemple, de 500 cuirets, eſt écharnée, ſoit qu'elle ſoit d'un jour ou de deux, on met les peaux dans un cuvier vuide, & ſeulement avec le peu d'eau qu'elles emportent, pour les fouler. On en met environ cinquante à la fois, trois perſonnes foulent enſemble pendant un quart-d'heure. Les fouleurs s'accordent à frapper ſucceſſivement & uniformément, pour faire ainſi retourner les peaux; cela fait *vuider* la chaux, & rend les cuirets ſouples. Quand ils ont été foulés, on y met deux ſeaux d'eau, & on les foule encore un peu pour les rincer.

31. Aprés les avoir foulés & rincés, on leur donne une façon ſur la fleur, & cela s'appelle *ravaler* (11), pour faire mieux ſortir la chaux avec le *fer rond*, ou couteau rond marqué 11 dans la *planche* I, dont la partie intérieure ne coupe point. On peut en ravaler trois bottes par heure, comme au *repelage*, c'eſt-à-dire, comme quand on a repelé [25].

32. Aussi-tôt on les remet boire dans un cuvier comme auparavant, juſqu'à ce que la partie entiere qui eſt tout au plus de 500, ſoit ravalée; alors on les foule, un peu moins ſi l'on veut que la premiere fois; mais quand on foule beaucoup, la façon n'en eſt que meilleure. On jette tous ces cuirs par terre pour qu'ils s'égouttent, & ils ſont en état d'être mis en confit [37].

### *Autre façon de travailler de riviere.*

33. On trouve dans le troiſieme tome de l'Encyclopédie (pages 73 & 74), au mot *Chamoiſeur*, une ample deſcription du travail de la mégiſſerie. L'auteur finit par cette réflexion: " Nous avons expoſé l'art de la mégiſſerie & de » la chamoiſerie avec la derniere exactitude; on peut s'en rapporter en ſû- » reté à ce que nous en venons de dire; le peu qu'on trouvera ailleurs ſera » très-incomplet & très-inexact. Si la manœuvre varie d'un endroit à un autre, » ce ne peut être que dans des circonſtances peu eſſentielles, auxquelles » nous n'avons pas cru devoir quelque attention. Il ſuffit d'avoir décrit exac- » tement un art tel qu'il ſe pratique dans un lieu, & tel qu'il peut ſe prati- » quer par-tout. »

34. On ſera ſurpris de trouver des différences très-grandes entre la deſcription que nous venons de donner, & celle de l'Encyclopédie; elles ſont bonnes l'une & l'autre, mais elles ſe rapportent aux circonſtances locales, & different principalement à cauſe de la nature des eaux. A Paris, la riviere des Gobelins, chargée de parties animales, toujours échauffée & diſpoſée à la fermentation, abat, c'eſt-à-dire, attendrit les peaux; elle fait la moitié du travail: dans la

(11) En allemand, *reineſtreichen*.

campagne & dans les provinces, où l'on a des eaux dures, il faut travailler les peaux avec plus de force. Voilà pourquoi on trouve dans l'Encyclopédie ſix façons & trois foulages pour le travail de riviere, tandis qu'à Paris on ne donne que trois façons [24 *& ſuiv.*] & deux foulages; ſouvent même on ſe contente de fouler une ſeule fois. Nous allons expliquer en abrégé le travail de la campagne, pour qu'on puiſſe le diſtinguer de celui de Paris.

35. QUAND les peaux ſont dépelées & plamées pendant trois mois, écharnées & rognées, on les met boire dans l'eau, on les *tient*. *Tenir* (12), c'eſt les épierrer ou les travailler du côté de la fleur avec une pierre à aiguiſer, emmanchée dans du bois, & un peu tranchante, pour adoucir la fleur & ôter le reſte de la laine [25]. On les foule dans l'eau; on leur donne un travers de chair, avec le couteau à écharner, c'eſt-à-dire, qu'on travaille le côté de la chair, en promenant le couteau ſur la largeur de la peau, & non pas de tête en queue, ce qui s'appelle *donner une gliſſade*. Mais on ne traverſe à Paris que l'agneau, qui a beſoin de ſoupleſſe & de douceur, pour faire des ouvrages délicats. On ne traverſe point le cuir, c'eſt-à-dire, la peau de mouton.

36. APRÈS le travers de chair, on foule avec des pilons pendant un quart-d'heure; on donne un bon travers de fleur; on remet à l'eau, on foule pour la ſeconde fois, on rince, on remet boire; on donne une *gliſſade* de fleur avec le couteau rond. La gliſſade differe du travers en ce qu'elle ſe donne ſur la longueur de la peau toujours de fleur & avec le couteau rond, de peur d'endommager la fleur. Après la premiere gliſſade, on remet dans l'eau, on foule, on rince, on donne une ſeconde gliſſade de fleur. Ces gliſſades répondent au ravalage dont nous avons parlé dans le travail de Paris [31]. Après la ſeconde gliſſade de fleur, on *recoule*, du côté de la chair, avec le couteau à écharner, qui ſert toujours à chaque façon de chair, dans le travail de riviere. Après toutes ces façons, les peaux ſont en état d'être miſes en confit [32].

*Du confit.*

37. LES peaux ayant été bien travaillées de riviere, ſe mettent en confit pour y fermenter, ſe dilater & s'attendrir. Nous avons déjà parlé du confit dans l'art du chamoiſeur [15]; mais il eſt beaucoup plus important pour la mégiſſerie, & nous en parlerons ici plus au long. Pour faire le confit, on met dans un cuvier dix ſeaux d'eau par cent de peaux.

38. ON prend l'eau la plus pure & la plus claire; on choiſit auſſi une eau qui ne ſoit pas trop dure (13); celle de la Seine peut y ſervir, mais celle de

(12) En allemand, *mit dem Steine ausſtreichen.*

(13) Il eſt bien certain, dit M. Schreber, que l'eau douce eſt plus propre pour ce genre de travail. Elle fait un meilleur effet dans tous les cas où il s'agit d'amollir & de produire quelque fermentation. Quelquefois cependant les eaux dures font le même effet; mais il faut plus de tems. Il importerait donc de connaître plus exacte-

la riviere des Gobelins eſt meilleure. L'eau de puits eſt trop froide, trop crue ; elle racornit le cuir en confit, au lieu de l'attendrir. Il y a des eaux qui réſiſtent à la fermentation, & d'autres qui la facilitent ; il y a des eaux dures qui diſſolvent mal les matieres ſavonneuſes ; il y en a au contraire qui *abattent* beaucoup ; c'eſt le terme des mégiſſiers ; c'eſt-à-dire, qui travaillent, diſſolvent, & ramolliſſent beaucoup : telles ſont à Paris les eaux de la riviere des Gobelins, ſi précieuſe dans le commerce, & employée à un ſi grand nombre de manufactures. Nous en parlerons fort au long à la fin de cet art [142].

ment les qualités phyſiques de l'eau. On peut examiner à cet égard deux queſtions importantes : 1°. Comment diſtinguera-t-on une eau dure d'une eau douce ? 2°. Par quels moyens adoucira-t-on une eau dure ?

Au premier égard, pour examiner une eau & ſavoir ſi elle eſt dure ou ſi elle ne l'eſt pas, il ne faut qu'en puiſer dans un baquet un peu large. On y diſſout enſuite un morceau de ſavon, comme ſi l'on voulait faire une eau de ſavon : plus il y aura de mouſſe, ou d'écume, plus l'eau eſt douce & propre à la fermentation.

On trouvera pour l'ordinaire que les eaux de fontaine & de ſource ſont plus dures, à moins qu'elles ne paſſent auprès de quelqu'égout, ou d'un tas de fumier. Lorſque ces eaux ont parcouru un eſpace un peu conſidérable dans des canaux de bois, elles ont beaucoup perdu de leur doreté.

L'eau des fleuves & des rivieres eſt d'ordinaire douce ; & elle l'eſt davantage à meſure qu'elle a parcouru un plus grand eſpace. On obſerve que celle qui coule plus lentement, celle qui reçoit les égouts d'un plus grand nombre d'habitations, eſt par là même plus douce. Il en eſt de même des étangs & des eaux ſtagnantes. On peut dire en général qu'une eau perd de ſa dureté, lorſqu'elle a contracté un degré quelconque de corruption. C'eſt par-là même que la riviere des Gobelins eſt ſi douce, ſi propre à tant de manufactures différentes.

La nature change quelquefois les propriétés de l'eau ; de dure elle devient douce, & de douce elle devient dure. L'eau de pluie, qui eſt originairement douce, devient dure en filtrant au travers des rochers, pour former enſuite des ſources. Cette même eau ſe radoucit, quand elle a coulé dans une riviere, ou qu'elle a ſéjourné dans un lac ou dans un étang. Ici l'art peut, ſans beaucoup de peine, imiter la nature. Il ne faut qu'un inſtant pour rendre dure l'eau la plus douce, en y mêlant un peu d'acide minéral. Au contraire, une eau dure ſortant d'un rocher ou puiſée à la fontaine, s'adoucira bientôt, ſi vous l'expoſez à la chaleur du ſoleil, & à l'action de l'air extérieur dans un vaiſſeau un peu large. Cette méthode eſt connue & ſuivie en Angleterre. M. Schreber cite une teinturerie, à un mille de Londres. Comme cette manufacture eſt ſur une hauteur, où l'on ne peut avoir que l'eau d'une ſource aſſez profonde, on a cherché à corriger la crudité de l'eau. On la tire du puits par le moyen d'une pompe, miſe en mouvement par un cheval. L'eſpace dans lequel l'animal ſe meut, eſt un bâtiment quarré, dont la couverture eſt un grand réſervoir de plomb, où ſe raſſemble toute l'eau que tire le cheval, & d'où elle ſe diſtribue dans toute la fabrique par des canaux de plomb, que l'on ouvre & ferme à volonté par des robinets. On a ſoin d'entretenir conſtamment le réſervoir plein ; & de cette maniere l'eau acquiert la qualité qu'elle n'avait point au ſortir de la ſource. Cette idée peut s'appliquer, ſuivant les circonſtances, à tous les cas où il importerait de corriger la crudité de l'eau.

39. Les peaux étant déployées, on les jette au haſard dans les cuves; on y en peut mettre 400 à la fois. A meſure qu'on jette les peaux dans la cuve à confire, on répand deſſus quelques poignées de ſon, juſqu'à la concurrence de deux boiſſeaux * pour un cent de peaux de moutons; & c'eſt là tout ce qui forme le confit: on y ajoute communément l'eau d'un vieux confit quand on en a, ou qu'on peut l'emprunter chez un voiſin. Les peaux éprouvent dans le confit une fermentation ſpiritueuſe, c'eſt-à-dire, un mouvement inteſtin qui s'excite de lui-même entre les parties inſenſibles des ſubſtances végétales, & qui produit les liqueurs ſpiritueuſes, telles que le vin, la biere, &c.

40. Le ſuc de preſque tous les fruits, tels que les raiſins, toutes les matieres végétales ſucrées qui contiennent ce qu'on appelle en chymie *le corps muqueux*, les ſemences ou graines farineuſes de toute eſpece délayées avec une ſuffiſante quantité d'eau, ſubiſſent promptement ce premier degré de fermentation: c'eſt pourquoi l'on y emploie le ſon qui eſt une partie du froment. On y mettrait de la farine, ſi l'on voulait avoir une fermentation plus prompte & plus vive; mais il ſerait trop difficile de la conduire & de la modérer.

41. Pour bien concevoir l'effet du confit qui eſt ſi néceſſaire dans la mégiſſerie, de même que dans le premier apprêt des cuirs, dont nous avons parlé en décrivant l'art du tanneur, il faut avoir une idée de la fermentation chymique. On peut lire pour cela le chap. XIII des *Elémens de chymie théorique* de M. Maquer: ouvrage dont on doit faire le plus grand cas, par la maniere lumineuſe dont les principes de la chymie y ſont éclaircis, & la liaiſon intéreſſante qu'il a ſu mettre dans les faits qui y ſervent de preuves. Voyez auſſi la chymie de Boerhaave, celle de Lémery, édition M. Baron.

42. Si les liqueurs propres à la fermentation ſont expoſées à un degré de chaleur modéré, & ſans être privées du contact de l'air, elles commencent à devenir troubles; il s'excite peu à peu un petit mouvement dans leurs parties, accompagné d'une eſpece de ſifflement: cela augmente bientôt au point que les parties groſſieres qu'elles contiennent, comme des pepins, des grains, du ſon, s'agitent en différens ſens, & ſont rejetées à la ſurface: il ſe dégage en même tems quelques bulles d'air; la liqueur acquiert une odeur piquante & pénétrante, occaſionnée par des vapeurs ſubtiles qui s'en exhalent; ces vapeurs ſont fortes, pénétrantes, & quelquefois dangereuſes. Quand ces premiers phénomenes commencent à diminuer, il faut arrêter la fermentation, ſi l'on veut avoir une liqueur ſpiritueuſe: car bientôt la liqueur deviendrait acide;

* Le boiſſeau de Paris eſt une meſure de 120 lignes de diametre ſur 101 & un dixieme de hauteur; elle contient 661 pouces cubes & ſept dixiemes. Le boiſſeau de bled peſe environ 20 livres; le ſon ſe meſure comme le bled, raze & ſans être preſſé; il coûte environ 6 à 7 ſols le boiſſeau.

c'eſt

c'eſt le ſecond degré de la fermentation, & paſserait quelquefois au troiſieme degré, qui eſt celui de la putréfaction.

43. Les moyens qu'on emploie pour arrêter le progrès de la fermentation ſont, de fermer exactement les vaiſseaux qui contiennent les liqueurs deſtinées à fermenter, & de les mettre dans un lieu plus frais : car le contact de l'air & le concours de la chaleur ſont néceſsaires pour les phénomenes dont nous venons de parler.

44. Le mégiſſier, loin d'arrêter le progrès de la fermentation ſpiritueuſe, cherche à la renouveller pour l'empêcher de tourner en acide, en détruiſant chaque jour par le feu la vapeur ſubtile qui s'en exhale, & qui ſe renouvelle juſqu'à ce qu'il n'y ait plus aſsez de parties ſpiritueuſes dans le confit. Les peaux continuent de fermenter, elles ſe dilatent, elles ſe ramolliſsent, & ſe diſpoſent à être pénétrées par l'alun & par la ſubſtance onctueuſe dont nous parlerons ci-après [ 58 ].

45. La graiſse naturelle de la peau eſt auſſi détruite par cette fermentation, ou plutôt elle devient diſsoluble dans l'eau ; elle abandonne la peau, pour faire place à l'étoffe dont le mégiſſier doit l'abreuver.

46. On eſt perſuadé que le tonnerre fait tourner le confit : il paraît que le confit tourne lorſque les parties ſpiritueuſes étant émouſsées & dégagées, ceſsent de tenir en diſsolution la partie huileuſe : c'eſt à peu près ainſi qu'on voit tourner le vin, quand il a peu de parties ſpiritueuſes & peu de force. Par une raiſon différente, quoique par une cauſe ſemblable, on voit tourner le lait quand la partie oléagineuſe ceſse d'être en diſsolution dans la partie ſéreuſe ou aqueuſe qui forme le petit lait.

47. On fait tourner le lait avec des acides qui s'uniſsent avec l'eau ; mais avec les alkalis on l'empêche de tourner. L'orage fait auſſi tourner le lait : ne peut-il pas ſe faire que la ſurabondance d'acide ſulfureux répandu dans l'air par le tonnerre, produiſe le même effet ſur les confits ? Et dans ce cas, ne pourrait-on pas prévenir cet accident, en y mettant un peu de potaſse (14) ? Elle ne coûte que 12 ſols la livre, ainſi la dépenſe eſt légere. La ſoude pourrait contenir du fer, & par-là noircir les peaux : ainſi on doit la proſcrire ; mais le ſel de tartre pourrait s'y employer comme la potaſse.

48. On pourrait objecter à cette explication, qu'un bon vinaigre ne tourne pas, malgré ſon acidité ; mais je repondrais qu'un fort degré d'acidité peut tenir en diſsolution les parties muqueuſes & huileuſes, tandis qu'une acidité médiocre ne le peut pas ; & dans ce dernier cas, un peu d'acide peut ſuffire pour troubler la fermentation du confit, & le faire tourner.

49. Le confit ne s'aigrit pas, parce que la matiere animale & alkaline des

(14) Voyez ce qu'on a dit là-deſſus dans l'art du tanneur, page 63 *& ſuiv.*

cuirs forme un ſel ammoniacal avec l'acide du confit ; mais s'il y a ſurabondance d'acide, ſi la partie alkaline ne peut le ſaturer, la fermentation ſpiritueuſe eſt détruite, & le confit doit tourner : en jetant de la limaille de fer dans du vinaigre, on émouſſe ſon acide. On prétend auſſi que le fer empêche le confit & les paſſemens des tanneurs de tourner, ne ſerait-ce point la même étiologie ? Quand on a coupé un citron avec un couteau d'acier, on voit à l'inſtant un ſel martial formé ſur la lame du couteau ; il n'eſt donc pas néceſſaire que le fer faſſe un long ſéjour dans le confit. Au reſte, ſi l'on craint qu'il ne noirciſſe les peaux blanches, on peut s'en tenir aux alkalis pour empêcher le confit de tourner.

50. Le confit dure ſouvent trois ſemaines en hiver ; mais en été, il ne dure pas quelquefois deux jours. On juge qu'il commence à lever, lorſqu'on ne voit plus l'eau ſurnager les peaux : ce qui arrive au bout d'un jour en été, de huit jours en hiver. Alors on le retourne avec des bâtons pendant deux à trois minutes ; pendant que deux ouvriers le tournent, un autre démêle les peaux, & met le feu à la vapeur ſpiritueuſe qui s'en exhale ; cette flamme bleue reſſemble à celle de l'eſprit-de-vin ; elle n'eſt précédée ni ſuivie d'aucune chaleur ſenſible. On laiſſe lever le confit une ſeconde fois ; on le retourne de même que la premiere, & ainſi de ſuite, juſqu'à ce qu'il ne leve plus. On eſt quelquefois obligé de tourner vingt fois le confit, & même ſept à huit fois en un ſeul jour dans les grandes chaleurs.

51. Quand le confit ne leve plus, on le jette bas, pour laiſſer égoutter les peaux pendant une nuit en hiver ; mais en été, ſur-tout ſi l'on eſt menacé de l'orage, il faut paſſer les peaux tout de ſuite : ſans quoi elles ſe piqueraient, c'eſt-à-dire, ſe cribleraient de trous, par la violence de la fermentation, qui en détruirait le tiſu. Le confit eſt une des parties qui exigent le plus d'expérience & d'attention de la part du mégiſſier.

52. Avant de paſſer les peaux qui ont été en confit, on les *ravale de confit* (15), pour ôter le ſon ; c'eſt-à-dire, qu'on en charge cinquante-deux ſur le chevalet, la chair en l'air, & on les nettoie avec le fer rond, qu'on appuie fortement : cela s'appelle dans certains endroits *recouler* : on peut en ravaler cinquante en une heure. Ce ravalement ſe donne ſur chair, & ſeulement pour ôter le ſon, au lieu que le premier [24] ſe donnait ſur fleur ; on les met égoutter en les jetant dans une manne, ou par terre, en attendant qu'on les paſſe.

53. Il y en a qui mettent les peaux en preſſe juſqu'au lendemain, enveloppées dans un drap, ſous une claie chargée de pierres ; mais cela ne ſe pratique pas à Paris.

(15) En allemand, *aus der Beitze ſtreichen.*

## *Paſſer les peaux* (16).

54. APRÈS avoir été dans le confit, les peaux qu'on veut *paſſer* en blanc doivent aller dans *l'étoffe*. Il faut 13 livres d'alun pour un cent de peaux de moutons, quelquefois 11, quelquefois 18, ſuivant la grandeur des peaux; on y ajoute 2 livres & demie de ſel marin en hiver, 3 en été. On les fait fondre enſemble dans la chaudiere, en mettant deux ſeaux d'eau par cent de peaux; le ſel leur donne de la douceur. On en met davantage en été, parce que le hâle étant fort, peut ſaiſir les peaux, qui d'ailleurs ne ſont toujours que trop ſéches; en hiver, le froid ferait pouſſer le ſel à la fleur.

55. QUAND l'eau eſt prête à bouillir, on prend un quarteron de peaux, c'eſt-à-dire 26; on met un demi-ſeau d'eau dans la paſſoire, qui eſt un grand cuvier; on les déploie en les prenant par une patte de derriere, & une de devant; on les paſſe dans l'étoffe. La paſſoire inclinée forme une eſpece de bain en avant, dans lequel on les paſſe; & à meſure qu'elles ſont paſſées, on les jette à la partie ſupérieure du fond de la paſſoire. On ramene enſuite toute la *paſſée*, c'eſt-à-dire les 26, dans le bain, & on les y laiſſe pendant l'eſpace de dix minutes pour prendre nourriture.

56. C'eſt cette étoffe qui fait l'eſſence de la mégiſſerie, & qui produit la blancheur de la peau; car on verra ci-après, que celles qui n'ont eu d'autre préparation que l'alun, ſont déjà très-blanches [80]. Si l'étoffe eſt trop chaude, cela brûle les peaux; quand elles ont trop de plein, il ne faut pas qu'elle ſoit ſi chaude que quand elles ſont un peu vertes. Mais ſi l'étoffe n'était pas aſſez chaude, la peau ne ſerait pas paſſée; elle n'aurait pas aſſez de douceur.

57. ON range cette paſſée dans le haut du fond de la paſſoire, & l'on en prend une autre, qui eſt également d'un quarteron ou de vingt-ſix. On peut ainſi paſſer trois quarterons ou ſix bottes dans une heure. Quand toutes les peaux ſont paſſées, on les déploie peau par peau; on les met dans le cuvier, en les jetant en cloche, c'eſt-à-dire, de façon que le milieu de la peau ſe ſoutienne un peu en pointe, & ne s'affaiſſe pas entiérement; on prend l'eau de l'étoffe qui a dégoutté, on en arroſe les peaux, & on les laiſſe ainſi juſqu'au lendemain, ou même plus long-tems; car elles ne courent plus de riſque dans cet état. Après les avoir retirées, on les met en égout dans la paſſoire au moins deux ou trois heures; on les ſecoue l'une après l'autre en frappant ſur le bord de la paſſoire, pour les dérider, les étaler; on en fait des piles de cent ou deux cents ſur le bord de la paſſoire, & elles ſont prêtes à mettre en pâte.

58. POUR faire la pâte, on prend pour chaque cent de peaux un boiſſeau *

(16) En allem. *die Felle gahrmachen.*

(17) En allem. *Gahrbrühe.*

* Douze boiſſeaux de bled ne produiſent que dix boiſſeaux de farine; la conſommation moyenne d'un homme ordinaire, eſt de trente-ſix boiſſeaux de bled, ou trois ſeptiers par année. Le boiſſeau de farine ſe meſure comme le boiſſeau de bled, & produit ordinairement dix-ſept livres de pain blanc.

de farine, qui peſe 12 à 13 livres (il vaut environ 30 ſols), & cinquante jaunes d'œufs, qui coûtent depuis 24 juſqu'à 48 ſols. On prend l'étoffe qui a ſervi à paſſer les peaux, on la fait tiédir ſur le feu, & l'on s'en ſert pour démêler la farine; on pétrit cette pâte dans la paſſoire, à force de bras, en mettant l'étoffe à meſure, ſans y ajouter d'autres eaux; on en fait une pâte claire comme du miel; on y met les cinquante jaunes d'œufs; on la bat avec les mains, à tour de bras; on ne met point les blancs d'œufs; ils reſtent pour le profit des porteuſes, qui les vendent pour en faire des oublis. Il faut une heure pour préparer la pâte de trois à quatre cents peaux.

59. POUR mettre en pâte, on trempe les peaux une à une. Un ouvrier les jette dans la pâte, un autre les paſſe & les retourne; enſuite on les met en pile dans un coin de la paſſoire, juſqu'à ce qu'on ait fini de paſſer toutes les peaux; il faut une heure pour trois cents peaux. On les déploie; on les met dans la paſſoire juſqu'au lendemain, comme nous l'avons dit à l'occaſion du paſſage [57]; on les ploie de long, c'eſt-à-dire, ventre ſur ventre, la fleur en dedans, & on les étend pour ſécher, ſur les perches de la penderie, pendant huit ou quinze jours, ſuivant la ſaiſon.

60. LES effets de la pâte ſont de blanchir la peau, de l'adoucir, de la garantir du grand hâle, qui en la deſſéchant, la rendrait dure & caſſante; on ne pourrait l'ouvrir ſur le peſon, ſans le mucilage que cette pâte donne à la peau.

### *Autre maniere de paſſer les peaux.*

61. LA partie la plus eſſentielle de la mégiſerie, le paſſage des peaux, ſe fait dans certaines provinces d'une maniere différente; on ne diſtingue point l'étoffe de la pâte, & l'on mêle tout enſemble, l'alun, le ſel, la farine, les œufs & l'huile. Pour dix douzaines de moutons ordinaires, on prend 24 livres de la plus belle fleur de bled, 10 livres d'alun, & 3 livres de ſel; on fait fondre l'alun avec le ſel en particulier dans un petit ſeau d'eau chaude; on y délaye la farine; on répand 3 livres d'huile d'olive ſur cette pâte.

62. QUAND elle n'eſt preſque plus chaude, on y démêle dix douzaines de jaunes d'œufs: c'eſt cette bouillie claire qu'on appelle la *ſauce*; on en prend la quantité ſuffiſante pour une paſſée, qui eſt de deux douzaines, & on partage cette platée en deux demi-platées: dans la premiere, on met trois fois autant d'eau tiede, & on y trempe les peaux en les remuant bien, juſqu'à ce qu'elles aient bu toute la ſauce. Dans la ſeconde moitié de la ſauce, on met deux fois autant d'eau tiede; on y paſſe l'une après l'autre chacune des peaux déjà paſſées, en l'y frottant bien; on les étend les unes ſur les autres ſur le haut du fond du cuvier incliné, ou de la paſſoire, à meſure qu'elles ſont paſſées.

63. La paſsée étant finie, on ramene toutes les peaux dans le bas du cuvier, & on leur fait achever de boire toute la ſauce. On fait ainſi les cinq paſsées, on les foule toutes enſemble avec des pilons dans un cuvier, & on les laiſse ainſi dans le cuvier à la ſauce, juſqu'à ce qu'on puiſse les étendre pour ſécher. Ce ſera le lendemain, ſi l'on veut, ou quinze jours après, ſi l'on eſt obligé d'attendre pour avoir du beau tems.

### *Ouvrir & redreſſer* (18).

64. Revenons au travail des mégiſſiers de Paris, où nous avons laiſsé les cuirs ſur perche. Quand ils ſont ſecs, on les lie par quarterons de 26, on les met tremper dans un cuvier d'eau claire pendant quatre à cinq minutes, quelquefois même on ne fait que les ſaucer & les retirer tout de ſuite; on les met en pile pour les *ouvrir*, c'eſt-à-dire, les étirer ſur un fer, les étendre & augmenter encore leur ſoupleſse.

65. Pour ouvrir, on ſe ſert du *peſſon*. C'eſt une plaque de fer d'un pied de large, arrondie par le haut, montée ſur une planche de deux pieds & demi de hauteur, élevée perpendiculairement à l'extrêmité d'une forte planche ou banc horizontal de trois pieds & demi de long ſur un pied de large: ce banc horizontal eſt chargé d'une groſse planche, pour qu'il ſoit inébranlable dans le travail de la peau.

66. Une peau qui n'avait que quinze pouces de large, en acquiert vingt-cinq par cette opération; la longueur qui eſt d'environ trente pouces, reſtant à peu-près la même; car l'ouverture ne conſiſte qu'à la mettre ſur ſon large, & à bien déborder, pour ne point laiſser de cire, c'eſt-à-dire de partie dure, ſur les bords.

67. Il faut que les peaux ſoient un peu humides, ſans quoi l'on ne pourrait les ouvrir. L'uſage eſt d'ouvrir ſur chair, c'eſt-à-dire, de paſser ſeulement la chair & non la fleur ſur le peſson; cela eſt pourtant aſsez indifférent. On peut ouvrir par heure environ une botte de peaux d'une médiocre grandeur, c'eſt-à-dire, une douzaine (19).

68. Quand toutes les peaux ſont ouvertes, on les fait hâler, c'eſt-à-dire, ſécher preſque entiérement, quoiqu'avec précaution. Quand elles ſont hâlées, on les aſsortit de maniere à faire les bottes à peu près égales pour la qualité. Enfin on les redreſse. *Redreſſer*, c'eſt mettre la peau ſur ſon long le plus qu'il eſt poſſible avec le peſson. On redreſse ſur chair, pour ménager la fleur; le tems qu'il faut pour redreſser, eſt à peu près le même que pour ouvrir [67].

69. Le peſson acheve de blanchir les peaux, ou du moins leur blancheur paraît mieux lorſqu'elles ſont bien détirées. Dans quelques provinces, on

(18) En allemand, *ausbrechen und richten*.

(19) Ou treize, comme l'auteur lui-même l'a dit plus haut.

mouille & on broye les peaux ſur une claie avec les pieds avant de les ouvrir ſur le peſon [106]. Cela eſt plus commode pour l'ouvrier; mais à Paris, on penſe que le travail des bras ſur le peſon vaut mieux que celui des pieds ſur la claie.

## *REMARQUES GÉNÉRALES.*

70. Par toutes les opérations que nous avons décrites, il paraît qu'un bon ouvrier qui travaillerait ſeul & ſans interruption à Paris, ferait autant de centaines de peaux qu'il y a de ſemaines dans l'année, c'eſt-à-dire, environ 5000 peaux; mais quand les eaux ſont dures, il faut un peu plus de tems. Quand une peau de mouton eſt ouverte & redreſsée, elle a environ trois pieds de long vers le milieu, & deux pieds trois pouces de large vers la culée (20).

71. Les peaux blanches ſe vendent au cent; le prix moyen eſt de 60 livres le cent; il y en a de 120 livres. Le poids le plus ordinaire eſt de 80 à 92 livres, poids de marc; elles peſent beaucoup plus que les peaux chamoiſées, parce qu'elles ont plus de nourriture, & conſervent la fleur, qui leur donne le poids. Les peaux blanches ſervent à faire des ſouliers de femmes, des poches, des ſoufflets, des tabliers pour les tailleurs de pierre & autres ouvriers, à garnir des orgues, &c. Les tapiſſiers garniſseurs en doublent des fauteuils, pour empêcher le crin de percer l'étoffe dont les meubles ſont garnis.

72. Les maîtres peauſſiers de Paris ont ſeuls le droit de les y vendre en détail, & de les parer à la lunette (voyez l'art du corroyeur); ainſi c'eſt à eux que les mégiſſiers vendent leurs peaux. On n'en envoie guere en province; celles qui ſe fabriquent à Paris ſervent à la conſommation de la ville & des environs. Il n'y a que les peaux d'agneaux que les mégiſſiers de Paris envoient à Blois, à Vendôme, &c. pour les gantiers.

73. Les peaux blanches ſe conſervent très-bien, & ſont peu ſujettes aux inſectes; ſeulement on doit les garantir des rats, qui cherchent ſur-tout les peaux un peu graſses, & les tenir dans un lieu ſec, parce que l'humidité les ferait retirer & pourrir.

74. On paſse en blanc des peaux de chiens pour faire des ſacs d'ouvriers, & autres ouvrages de cette ſorte; on y emploie auſſi la farine, l'alun de roche, & des blancs d'œufs (21). On travaille auſſi quelquefois en province, des peaux de lievres & de chats, de la même façon que les peaux de moutons.

### *Des peaux en laine.*

75. Les peaux de moutons qu'on paſse en laine, ſe nomment *houſſes* chez

(20) Voyez l'explication des figures.

(21) Il eſt probable que l'on a voulu dire, des jaunes d'œufs. Ce n'eſt pas la ſeule inexactitude que l'on trouve en liſant attentivement les cayers de Paris. Je les corrige ſans en avertir, pour ne pas multiplier inutilement des notes de ce genre.

les mégiſſiers de Paris. Ils en font pour couvrir le col des chevaux, pour garnir des chancelieres, dans leſquelles on met les pieds, & pour faire des fourrures. On choiſit la laine la plus longue, la plus claire, la plus épanouie; on les lave, on les rogne avec le fer à écharner, on les écharne fortement, en ôtant tout ce qui peut s'enlever de chair; comme elles ne vont point en chaux, il faut que le fer à écharner y ſupplée. Si l'on veut les mettre en chaux, ſuivant l'ancienne méthode, on s'y prend comme pour les cuirs [9], en employant cependant de la chaux beaucoup plus claire: elles peuvent être quelques heures en chaux ſans ſe peler, parce que la chaux ne pénetre que moitié du cuir, & ne fait pas quitter la laine; cependant on ne ſe ſert pas de chaux à Paris (22).

76. Elles peuvent auſſi paſſer quelque tems dans le confit, ſans que la laine quitte; on prend un vieux confit, on les y laiſſe trois à quatre jours. Si le confit était neuf, il ne faudrait les y laiſſer que vingt-quatre heures. On les ravale [52] pour en ôter le ſon; on les paſſe, la laine pliée en dedans; mais on met 15 à 18 livres d'alun pour un cent de peaux, c'eſt-à-dire, plus que pour les cuirets [54]. On fait la pâte comme pour les autres peaux [58]; mais on étend la pâte ſur chair; on les laiſſe juſqu'au lendemain, pour que cette pâte ſe raffermiſſe deſſus la peau; on les étend dans la penderie, & on les laiſſe ſécher.

77. Il y en a qui, pour paſſer les houſſes, les étendent à terre, verſent de l'étoffe deſſus, & les grattent avec les ongles pour faire pénétrer l'étoffe. Cela eſt beaucoup plus rude pour l'ouvrier, mais prend moins d'étoffe.

78. On les mouille enſuite avec une queue de mouton trempée dans l'eau; on les plie, on les empile un ou deux jours, on les charge de planches avec des pierres par-deſſus; on les ouvre ſur le chevalet avec le fer rond, parce qu'elles ſont trop dures pour le peſon: on les repaſſe ſur le peſon, en les mettant ſur leur large [66]. On les fait hâler, en mettant la laine en l'air; on les expoſe même au ſoleil quand on le peut; enfin on les redreſſe ſur le peſſon [68].

79. Dans toutes ces opérations, on doit ménager beaucoup la laine: un ſeul flocon qui manquera à une peau, lui ôte ſa valeur, en la faiſant paraître chauve & uſée. Les houſſes ſe vendent 30 à 36 livres la douzaine en 1765, quelquefois juſqu'à 4 livres la piece, quand elles ſont grandes & belles.

### *Des veaux à poil.*

80. On peut rapporter à l'art du mégiſſier les veaux à poil qu'on paſſe en alun; car l'alun eſt la matiere propre du mégiſſier, puiſque c'eſt l'alun qui blanchit les peaux. Ces veaux étant deſſaignés, écharnés, on les foule aux aluns, en mettant pour chaque veau une livre d'alun, & demi-livre de ſel;

(22) Il eſt beaucoup plus ſûr de ne pas ſe ſervir de chaux.

on les laiſse en alun pendant quatre jours ; au bout de ces quatre jours, on les repaſse & on les foule une ſeconde fois. Quand ils ſont à moitié ſecs, on les ouvre ſur le chevalet avec le couteau rond, & on les pare à la lunette (voyez l'art du corroyeur). Les hongroyeurs, qui ont des aluns très-forts, ſont plus à portée que les mégiſſiers de paſser ces ſortes de veaux, & c'eſt ſouvent à eux que les mégiſſiers les renvoient.

81. Il ne faut que huit jours au printems pour paſser ces ſortes de peaux ; elles ſont très-blanches du côté de la chair, elles ſervent principalement à faire les havreſacs, ſorte de ſacs que les ſoldats dans les marches d'armée, & les gens de métier en allant par le pays, portent ſur leur dos, & où ils mettent leurs proviſions, leurs uſtenſiles, leurs outils. La pluie coule aiſément ſur le poil, & ne pénetre point la peau.

### *Du travail des agneaux & autres peaux fines.*

82. Les peaux d'agneaux qu'on paſse en blanc à Paris, ſe travaillent différemment des peaux de moutons, & il eſt néceſsaire d'en parler ſéparément. Quand on les reçoit du rôtiſseur, elles ſont ordinairement ſeches ; on les met tremper juſqu'au lendemain, après quoi on les briſe avec le fer rond ; on les rince dans la riviere, & on les met quelques heures en égout. On les met en chaux [9] ; mais la chaux doit être plus forte que ſur les peaux de moutons. On les ploie ventre ſur ventre ; on les met en pile juſqu'au lendemain ; on les détaſse ; on les met quatre à quatre ſeulement, & on les laiſse huit à dix jours, plus long-tems en hiver, parce qu'elles ont plus de peine à peler que les peaux de moutons.

83. On les met tremper dans des pleins morts, ou dans des futailles, avec de l'eau de chaux blanche & faible, pour achever de les faire peler. On les laiſse ainſi pendant quinze jours au moins, plus long-tems en hiver ; puis on les retire ; on les lave avec les mains dans la riviere. Autrefois on les faiſait ſécher aſsez pour rabattre la laine ; mais actuellement on les met en égout ſur un treteau ; on les pele toutes mouillées, & on lave la laine tout de ſuite dans un plein mort trois à quatre jours ou même huit ; & huit jours dans un plein neuf, qui ne doit avoir que la moitié de la force de celui qui ſert pour les cuirs, c'eſt-à-dire, pour les moutons.

84. On les retire ; on les repele [16] ; on les met dans la riviere aſsemblées par bottes de treize, juſqu'au lendemain ; on les écharne, en faiſant ſur le chevalet une couche de trois à quatre peaux de moutons. Elles ſont plus difficiles à écharner que les moutons, & l'on a peine à en écharner autant que de cuirs, c'eſt-à-dire, un cent par jour, quoiqu'elles ſoient beaucoup plus petites. Après avoir écharné du long, on les traverſe, c'eſt-à-dire, l'on écharne en large.

85.

85. PENDANT l'écharnage, on met les peaux pour les faire boire, dans un cuvier; & quand tout eſt écharné, on les foule dans ce cuvier un peu plus que les moutons [39]; on les met enſuite au bas du chevalet; on les ravale, & on les traverſe de fleur; on les met boire dans un autre cuvier d'eau. Quand tout eſt ravalé, on les refoule une ſeconde fois, on met un ſeau d'eau deſſus, & on les foule pour les rincer. On les laiſſe égoutter une heure; on les met en confit avec cinq ſeaux d'eau pour cent, c'eſt-à-dire, moitié de ce qu'on met pour le cuir, & un boiſſeau de ſon pour cent peaux. On commence à mettre deux ou trois ſeaux d'eau à part avec le boiſſeau de ſon que l'on démêle bien; on y paſſe les peaux à tour de bras, pour qu'elles prennent bien le ſon, ce qu'on appelle *embrener*, & on les tranſporte dans la cuve à confire, où eſt le vieux confit, qui contribue à préparer l'action du nouveau confit.

86. LES agneaux pouſſent encore plus vîte que les moutons, on n'attend pas qu'ils ne levent plus pour les paſſer; ils courraient riſque de ſe piquer. Au bout de deux ou trois jours en été, quelquefois même le lendemain, on les paſſe, après les avoir ravalés de confit du côté de chair. L'étoffe eſt compoſée d'un ſeau d'eau par cent de peaux, avec ſix livres d'alun, & une livre & demie de ſel, c'eſt-à-dire, moitié de la nourriture du mouton. On les paſſe également l'une après l'autre, on les arroſe, & le lendemain on les ſecoue, & on les met en pâte.

87. POUR faire la pâte, on emploie un demi-boiſſeau de farine & un quarteron d'œufs: le lendemain, on les met dans un cuvier vuide un cent à la fois, & on les foule avec les pieds ou avec des pilons pendant cinq à ſix minutes; on les ploie en deux; on les met ſécher; on les mouille; on les ouvre ſur le peſon; elles ſont plus faciles à ouvrir que les peaux de moutons; on les fait hâler; on les redreſſe. L'uſage eſt de les aſſembler alors par quarterons (23) & non par bottes; on les met la fleur en l'air; & quand le quarteron eſt fait, on le plie en deux la fleur en dedans.

88. EN hiver, le travail des agneaux eſt différent, parce qu'on les travaille à poil à peu près comme les houſſes [75]. On en fait des fourrures de manchons ou autres ouvrages communs. Il y faut autant d'étoffe que pour les moutons ordinaires, 12 livres d'alun pour un cent de peaux: la pâte ſe met comme pour les moutons; après qu'elles ont ſéché, on les mouille, on les ouvre, on les fait hâler, & on les redreſſe comme les autres peaux.

89. LA réputation qu'ont eu aſſez long-tems les gants blancs de Grenoble, m'a fait ſouhaiter de connaître les détails de leur préparation. Voici les éclairciſſemens que M. Romans, premier conſul à Grenoble, a eus du ſyndic

(23) Vingt-cinq peaux ſont un quarteron.

des mégiſſiers. On n'emploie pour faire les plus beaux gants, que les peaux de chevreaux & d'agneaux, qui coûtent environ dix ſols la piece [116].

90. On les met tremper dans l'eau pendant trois jours, plus ou moins, ſuivant la ſaiſon ou la qualité des peaux. Il faut une eau courante & pure: on ſe ſert à Grenoble de divers ruiſſeaux qui coulent aux environs de la ville; car l'Iſere charrie un limon ardoiſeux, qui la rend incapable de ſervir à la préparation des peaux blanches.

91. Après qu'elles ont trempé, on les met pendant trois ſemaines dans le plein; c'eſt une foſſe de ſix pieds de large, creuſée dans la terre ſur une profondeur de quatre à cinq pieds. Pour mettre dans ce plein dix groſſes de peaux d'agneaux, on emploie environ ſept quintaux de chaux avec la quantité d'eau néceſſaire d'abord pour la bien éteindre, enſuite pour la délayer juſqu'à la conſiſtance d'une bouillie claire. On commence par mettre la chaux dans le plein avec aſſez d'eau pour la conſommer; on augmente l'eau peu à peu, juſqu'à ce que la chaux ſoit froide; on la remue pour la rendre liquide, & on la laiſſe repoſer.

92. Cette eau de chaux, en y ajoutant la moitié de la chaux qu'on avait d'abord employée, peut ſervir une ſeconde fois, après quoi l'on cure ordinairement le plein pour en former un tout neuf.

93. Si la peau reſte trop long-tems dans la chaux, elle peut ſe piquer, c'eſt-à-dire, être percée en divers endroits, & même tomber en pourriture (24); deux ou trois jours de trop ſont même capables de gâter & d'affaiblir la fleur de la peau, enſorte que les gants ne pourraient plus ſe faire en fleur. Ce point de ſaturation exige le plus grand ſoin de la part des mégiſſiers.

94. Si la peau reſte trop peu de tems en chaux, la fleur ſera mieux conſervée; mais la peau n'aura pas ce moëlleux qui en fait la beauté, & cette douceur qui lui eſt néceſſaire pour être bien travaillée.

(24) On connaît la force réſolutive de la chaux ſur les ſubſtances animales. C'eſt par cette raiſon qu'on l'emploie généralement dans les divers métiers qui ſe rapportent aux peaux. Elle ronge les filamens légers qui lient le poil à la peau de l'animal; elle diſſout cette ſubſtance gluante, qui ſe trouve dans les pores & les conduits innombrables de la peau. Sans cela, le cuir ne ſerait point aſſoupli, il reſterait toujours roide. L'eau ne ſerait point capable de produire cet effet, à cauſe des particules graſſes qui ſont jointes à cette ſubſtance mucilagineuſe. On conçoit que, ſi l'on ne modere pas la force de l'eau de chaux, ou ſi on la laiſſe agir trop long-tems, la diſſolution que l'on cherche à obtenir, ira trop loin, juſqu'à attaquer les parties ſolides de la peau. L'ouvrier doit donc bien prendre garde que ſon eau de chaux ne ſoit pas trop forte. Dès que le mal eſt fait, il eſt irréparable. Il s'agit de trouver un juſte milieu, pour tirer toute la ſubſtance muqueuſe, pour donner à la peau la ſoupleſſe convenable, en conſervant cependant aux parties toute la force & la cohérence poſſibles.

95. Au ſortir du plein, ces peaux doivent être bien lavées, après quoi on les met ſur le chevalet pour lever le poil ou la laine avec un couteau; mais on eſt obligé de faire une couche, c'eſt-à-dire, de mettre ſur le chevalet quelques peaux en laine, pour que la peau ne ſoit point endommagée dans cette opération qui eſt fort délicate: c'eſt ce qu'on appelle dans certains endroits, *faire une couche.*

96. Les mégiſſiers n'ont beſoin que de deux ſortes de couteaux pour travailler les petites peaux fines dont nous parlons: l'un eſt le *couteau de riviere* (25), qui a deux tranchans, & qui ſert à travailler la peau ſur le chevalet; l'autre eſt le *couteau à dos* (26), qui ne coupe que par ſa partie concave, & il ſervira principalement pour retravailler la peau au ſortir du confit. Ces deux ſortes de couteaux ſont ſemblables; ils ont environ vingt-deux pouces de longueur, & ſont emmanchés de deux poignées de bois, qui ont chacune quatre à cinq pouces de longueur; ils reſſemblent à ceux que l'on voit dans la *planche* I, marqués 11 & 12.

97. Les peaux ayant été pelées, ſe remettent dans un autre plein neuf, préparé comme le premier, pour y reſter encore trois ſemaines, plus ou moins, ſuivant la ſaiſon. En ſortant de la chaux, on les lave, on les travaille de riviere, c'eſt-à-dire, ſur le chevalet, avec des couteaux tranchans; après avoir coupé d'abord les extrémités de la peau, les têtes, les oreilles, les pieds, & les durillons, c'eſt-à-dire, les parties plus dures.

98. Le travail du chevalet revient quatre à cinq fois, & à chaque fois on paſſe les peaux dans une eau nouvelle; c'eſt ce qu'on appelle *travailler de riviere.* Un ouvrier peut travailler vingt ou vingt-quatre douzaines de peaux dans un jour.

99. Après le travail de riviere, on met les peaux en confit [30]; ce confit doit être compoſé d'une eau bien claire, avec du ſon le plus pur; il faut que ce ſon ſoit tiré d'un bled bien net, où il n'y ait aucune graine capable de tacher la peau: ce qui n'arrive que trop; car la peau ſe tache aiſément dans le ſon; dès-lors elle ne peut plus ſe paſſer en blanc, & ne ſert qu'à faire des gants de couleur obſcure.

100. Il faut auſſi que le ſon étant lavé dans l'eau, ne la blanchiſſe pas, c'eſt-à-dire, qu'il ne contienne point de farine; on en met environ la moitié d'un ſeptier, meſure de Paris *, pour dix groſſes de peaux dans un grand cuvier de 4, 5, ou 6 pieds de diametre, ſur 3 ou 4 pieds de hauteur; on y verſe de l'eau juſqu'à ce qu'elle ſurpaſſe d'un pied ou d'un pied & demi la hauteur des peaux. On met ce confit dans un endroit qui ne ſoit ni trop chaud ni trop froid; on le couvre, pour empêcher qu'il n'y tombe des

(25) En allemand, *das Fleiſcheiſen.*

(26) En allemand, *das Streicheiſen.*

* Le ſeptier de Paris contient douze boiſſeaux [31].

ordures, & on laiſse les peaux acquérir ce degré de fermentation qui les décreuſe & les raffine, c'eſt-à-dire, les ramollit & les enfle, comme nous l'avons expliqué aſsez au long.

101. Le confit ne dure quelquefois que quatre ou cinq jours en été, ſouvent plus d'un mois en hiver; mais pendant cet intervalle de tems, on doit le viſiter très-ſouvent. Chaque jour, les peaux s'élevent au-deſsus, & le mégiſſier eſt obligé de les renfoncer avec des pilons; il met le feu avec une allumette à la vapeur qui s'en exhale, ce qui contribue au raffinement, en donnant lieu à la formation d'une nouvelle partie ſpiritueuſe, pendant laquelle les peaux ſe travaillent & fermentent de plus en plus.

102. Lorsque les peaux ſont dans le travail *de l'eau*, ou du confit, dans lequel nous avons dit qu'elles reſtaient quelquefois quatre jours, quelquefois trente, on doit craindre qu'elles ne ſe piquent, c'eſt-à-dire, qu'il ne s'y faſse de petits trous de fleur ou de chair, ce qui arrive quand la fermentation eſt trop active. Il faut être bien attentif ſur le tems qu'elles doivent reſter en confit; un jour de trop eſt capable de tout perdre. Il faut que le mégiſſier y prenne une attention continuelle, & il faut qu'il connoiſse bien par expérience la qualité de l'eau qu'il emploie [30].

103. Quand les peaux ſortent du confit, on les travaille encore ſur le chevalet pour en ôter le ſon, avec les mêmes couteaux qui ont ſervi au travail de riviere, après quoi on les met dans la pâte. Pour une groſse, ou cent quarante-quatre peaux, on prend trois à quatre livres d'alun, une livre de ſel, une livre d'huile d'olive, trente ou quarante œufs de poules, quinze livres de la plus belle farine de froment bien paſsée; on fait fondre l'alun & le ſel ſur le feu, dans un chauderon où il y ait une quantité d'eau ſuffiſante; on les remue juſqu'à ce qu'ils ſoient fondus. On verſe cette eau ſalée dans un baquet propre à faire la pâte, en y ajoutant de l'eau fraîche; & quand le tout eſt tiede, on y met la farine pour former la pâte; après quoi on y verſe l'huile d'olive & les jaunes d'œufs mêlés enſemble ſéparément. On bat & on démêle tout enſemble, enſorte qu'il en réſulte une bouillie claire, propre à s'étendre ſur la peau.

104. On paſse les peaux l'une après l'autre dans cette pâte, & l'on fait enſorte que chaque peau en ſoit par-tout enduite. On les jette ainſi empâtées dans un cuvier ſans eau; on les foule avec des pilons ou avec les pieds, pour que cette nourriture pénetre plus facilement dans les peaux. Il faut fouler pendant l'eſpace d'une heure, plus ou moins, ſuivant que les peaux ſont plus ou moins dures; les pilons dont on ſe ſert pour cet effet, peſent 6 à 7 livres; ils ont quatre pieds & demi de hauteur. Quelquefois la tête en eſt arrondie par le haut, au lieu d'être parfaitement cylindrique.

105. Après avoir foulé les peaux dans la pâte, on les étend ſur des cordes,

à l'air libre ou dans des greniers, ſuivant le tems, pour les faire ſécher. Lorſqu'elles ſechent difficilement & lentement, c'eſt-à-dire, que le tems & le lieu ne ſont pas favorables, ou quand elles ſont ſaiſies par le froid, il arrive qu'elles ſe grenent à la ſurface, en faiſant ce qu'on appelle vulgairement *chair de ponle*; alors la fleur ſe durcit, & ne peut plus reprendre ſa premiere ſoupleſſe. Ce défaut rend les peaux quelquefois entiérement incapables de ſervir aux gants blancs, & même aux gants de couleur.

106. LORSQU'ELLES ſont bien ſeches, on en fait des paquets d'une groſſe, c'eſt-à-dire 144, plus ou moins, ſuivant leur grandeur; on les attache enſemble avec une corde pour les plonger dans l'eau claire; on les aſſemble en petits paquets de deux ou trois douzaines, que l'on foule avec les pieds ſur des claies de bois, pour les diſpoſer à l'ouverture du paliſſon.

107. ON ouvre enſuite chaque peau ſur un paliſſon de fer, après les avoir un peu humectées: c'eſt ce qu'on appelle à Paris *le peſſon* [65]. L'action de celui qui ouvre eſt la même que pour les grandes peaux: un ouvrier peut paſſer ſur le paliſſon douze douzaines de peaux d'agneaux ou de chevreaux dans un jour. Quand elles ſont ouvertes, on les étend par terre, en forme de capuchon, pour achever de les faire ſécher. Lorſqu'elles ſont ſeches, on les broie une ſeconde fois ſur la claie [106]; on les ouvre ſur un paliſſon un peu plus tranchant, pour les redreſſer & faire tomber le reſte de la pâte qui ſe trouverait encore attachée à la peau.

108. LES peaux d'agneaux & de chevreaux qui ſont d'une qualité inférieure, & celles dont la fleur n'a pas été ſoigneuſement conſervée, ou n'a pas réſiſté aux différens travaux de la mégie, exigent une préparation de plus, ſi l'on veut en faire des gants qui aient encore de la propreté & de la beauté. On met ces peaux dans un cuvier avec de l'eau en quantité ſuffiſante pour bien abreuver les peaux; on y ajoute pour chaque groſſe de peaux, cinq à ſix jaunes d'œufs, & 4 onces d'huile d'olive. Ces doſes varient cependant ſuivant la fineſſe & la beauté des peaux. On foule avec les pieds ou avec les mains, ou même avec un pilon, toutes les peaux dans cette compoſition, pendant une heure environ; on les étend enſuite ſur une planche bien unie & bien nette. On les expoſe au ſoleil pour les faire bien ſécher, ce qui exige quelquefois une journée entiere, plus ou moins, ſuivant la force du ſoleil. Elles y reſtent juſqu'à ce qu'elles ſoient ſeches & roides comme du parchemin.

109. ON pourrait expoſer à la roſée ces mêmes peaux, ſi elles n'avaient pas aſſez de blancheur. On le fait pour les grandes peaux de chevres & de moutons, paſſées en huile ou en chamois quand on veut les blanchir, comme nous l'avons dit dans l'art du chamoiſeur; mais cela n'eſt pas néceſſaire dans le cas dont nous parlons.

110. LA peau d'agneau ou de chevreau étant bien ſeche, n'a plus beſoin

Digitized by Google

que d'être travaillée ſur le chevalet pour l'adoucir, l'ouvrir, la rendre ſouple & propre à l'uſage du gantier.

111. Le travail dont nous venons de parler, & qui n'a lieu que pour les peaux effleurées, forme ce qu'on appelle aſſez improprement des gants *paſſés au lait*, en y ajoutant la préparation ſuivante, qui ſe donne chez les gantiers, & lorſque les gants ſont faits. On prend de l'amidon, qui s'appelle à Grenoble *blanc de Paris*, réduit en poudre très-fine; on l'applique avec une broſſe ſur les gants, pour faire pénétrer l'amidon dans le tiſſu de la peau autant qu'il eſt poſſible. On bat les gants ſur un marbre ou ſur une planche bien unie, pour en faire ſortir tout ce qui n'a pas contracté aſſez d'union ou d'adhérence avec la peau. Une peau effleurée, comme nous l'avons dit, reçoit facilement une grande quantité d'amidon, & la blancheur de cette ſubſtance efface la teinte jaunâtre que les œufs avec l'huile auraient pu y dépoſer.

112. Mais pour que ces gants ne ſalisſent pas les habits lorſque le frottement en détachera l'amidon, on emploie une ſubſtance gommeuſe, formée avec de la gomme adragant, de la céruſe, des blancs d'œufs, du lait, quelquefois un peu d'eau-de-vie, & quelques odeurs agréables; on trempe une éponge fine dans ce mêlange, & l'on paſſe l'éponge ſur les gants: lorſque cet enduit eſt preſque ſec, on fait tomber l'écaille ſuperflue que la ſubſtance gommeuſe aurait pu laiſer ſur la peau, & les gants ſont en état d'être livrés. Les précautions néceſsaires dans ce dernier apprêt, conſiſtent ſur-tout à n'employer que des matieres très-pures & d'une bonne qualité, & à les appliquer avec une extrême propreté, puiſqu'elles donnent aux gants toute leur parure & leur éclat.

113. On appelle cuir de poule, *canepin*, une peau très-mince & très-légere, dont on fait des gants de femmes pour l'été; ce n'eſt, pour ainſi dire, que la fleur ou l'épiderme qu'on ſépare de la peau, en enlevant la plus grande épaiſseur avec un inſtrument tranchant: c'eſt un raffinement de beauté qui eſt aſſez rare dans l'uſage.

114. Ces petites peaux paſsées en blanc, ainſi que nous venons de le décrire [89], ſe vendent entre 75 & 90 livres la groſse, c'eſt-à-dire, les douze douzaines. Elles étaient moins cheres d'un tiers, il y a quelques années; mais elles ont augmenté, ou par la rareté des matieres premieres, ou parce que l'exportation chez l'étranger eſt devenue plus conſidérable: on l'a favoriſée dans le tems de l'établiſsement du nouveau droit ſur les cuirs, en en ordonnant la reſtitution pour toutes les parties deſtinées à ſortir du royaume. (Voyez l'art du tanneur, où nous avons rapporté cet édit.)

115. Une groſse de peaux, qui en contient 144, pour être de recette, doit peſer 20 livres, & peut faire dix douzaines de paires de gants; car communément une peau d'agneau ou de chevreau ne ſuffit pas pour une paire de gants.

116. Les peaux d'agneaux & de chevreaux, qui ſervent aux mégiſſiers, ſe vendent chez les bouchers ou dans les marchés à Grenoble, environ 5 livres à 5 livres 10 ſols la douzaine, c'eſt-à-dire, de 60 à 66 livres la groſſe, plus ou moins. Le prix n'était ci-devant que de 40 à 42 livres la groſſe, parce que la Savoie en fourniſsait beaucoup; mais il a augmenté de moitié depuis que le roi de Sardaigne a défendu dans ſes états l'exportation des peaux en verd.

117. Quoique les gants de Grenoble aient encore la plus grande célébrité, cependant cinq mégiſſiers qui travaillent à Grenoble, & un ſixieme à Mens, bourg ſitué à quelques lieues de là, ſuffiſent pour toute la conſommation qui s'en fait. Ces mégiſſiers tirent leurs peaux de toutes les provinces voiſines, du Dauphiné, du Languedoc, de la Provence, de la Breſſe, &c. Ils en emploient environ ſept cents groſſes, c'eſt-à-dire, un peu plus de cent mille. On paſſe auſſi à Paris quelques peaux d'agneaux; mais la plupart s'envoient à Blois & à Vendôme. Nous avons parlé de la maniere dont elles ſe travaillent.

## *Des différens vices des peaux blanches.*

118. La peau de mégie, pour être parfaite dans ſon habillage, doit être bien blanche, bien douce, bien fine, & bien nette ſur la fleur; elle eſt ſujette à pluſieurs défectuoſités qui viennent, les unes de l'animal, les autres de la fabrication. Il y a des peaux qui, par leur mauvaiſe qualité, ne peuvent recevoir un habillage parfait; les unes ſont trop ſeches, les autres ſont trop graſſes. Lorſque les moutons ont péri par des maladies contagieuſes, il eſt défendu de les paſſer en mégie, par l'article XXXII des réglemens de la communauté, qu'on trouvera ci-après: mais il y a une multitude d'autres maladies qui attaquent les moutons, & qui par-là nuiſent au mégiſſier. Virgile en compare le nombre à celui des coups de vents qui agitent la mer:

*Non tam creber agens hiemem ruit æquore turbo,*
*Quam multa pecudum peſtes.* Georg. 3. 471.

Voyez l'*hiſtoire naturelle* de M. de Buffon, *l'art du parcheminier*, le mémoire de M. Virgile dans le premier volume des mémoires préſentés par les ſavans étrangers, page 19. M. Tenon a lu dans l'académie, au mois de février 1763, un grand mémoire ſur les maladies des bêtes à laine. Il y a auſſi un livre anglais qui contient là-deſſus des détails fort amples: *A compleat ſyſtem of experienced improvement's made on sheep, &c. by William Ellis. London*, 1749, *in*-8.

119. Les mégiſſiers ſe plaignent très-ſouvent des peaux qui ont été mal déshabillées par les bouchers, ou ſur leſquelles ils ont fait des coutelures; il eſt ſûr que cette inattention de leur part fait tort à l'art, & au public, en rendant inutiles ou défectueuſes un grand nombre de peaux. Les mégiſſiers de Troies firent une aſſemblée en 1764, dans laquelle ils réſolurent de ſe

pourvoir pour obtenir un réglement à ce ſujet. Il ſerait très-juſte en effet d'obliger les bouchers à éviter les coutelures, c'eſt-à-dire, à déshabiller au poing, & non au couteau, & à ne pas déchirer les peaux.

120. QUAND les peaux ont été enchauſsenées, pliées, & qu'on les leve pour les ranger [9], il faut les prendre bien légérement, & ne pas les pincer fortement; cela exprimerait la chaux dans l'endroit que les doigts auraient comprimé, & cela ferait quatre trous dans la peau, parce que les endroits où il n'y a pas de chaux s'attendriſsent par la fermentation, & ne peuvent plus ſupporter le travail.

121. DANS le plein, il faut avoir attention de ne pas laiſser trop plamer les peaux; elles pourriraient de plein, & s'en iraient en morceaux. On doit examiner quand elles ſont aſsez épaiſses, aſsez fermes pour devoir être retirées; au contraire, ſi on les tire trop tôt, comme cela arrive ſouvent, quand on n'a pas d'autre ouvrage prêt à faire, on a plus de peine à travailler. Le cuir qui eſt *verd de plein*, exige plus d'alun, & il n'eſt jamais bien doux; mais l'inconvénient n'eſt pas auſſi grand que celui de laiſser pourrir de plein.

122. DANS le travail de riviere, on doit ménager la peau; il eſt aiſé avec le fer à écharner, de faire des trous aux pattes de devant, quand on n'eſt pas attentif: les ouvriers appellent cela *faire un A*, à cauſe de l'exclamation ordinaire de celui qui voit ſa faute. Quand une peau n'a pas été bien travaillée de riviere, & qu'il y eſt reſté de la chaux, elle eſt toujours dure: ainſi l'ouvrier ne doit pas ſe négliger ſur cet article.

123. LE confit occaſionne auſſi des défectuoſités: ſi la peau ne confit pas, elle eſt dure & ridée; ſi elle confit trop, elle eſt piquée; ce danger eſt ſurtout à craindre en été, où pluſieurs cauſes peuvent faire tourner le confit ou en accélérer l'effet.

124. EN hiver, il y a moins de riſque, mais plus de peine; le travail eſt plus rude. Quand les peaux gelent étant en chaux ou au ſéehoir, cela les empêche de peler; mais cela ne fait pas de tort au cuir. Si le confit gelait audeſsus, on aurait lieu de craindre que le fond ne pourrît. Pour éviter ce danger, on le couvre avec des draps lorſqu'il gele; & on le retourne ſouvent.

125. QUAND les peaux ont mal ſéché, quand elles ont retenu de l'humidité ou de la graiſse naturelle, elles peuvent ſe pourrir dans la ſuite; hors de là elles peuvent ſe garder très-long-tems [63].

### *Du prix des différentes ſortes de laine.*

126. NOUS avons dit que le commerce de la laine à Paris roule ſur les mégiſſiers [18]. C'eſt eux qui la trient, la lavent & la vendent; ils en diſtinguent

tinguent de pluſieurs ſortes. La *mere-laine* eſt celle que l'on tond ſur le mouton vivant, & dont la chaux n'a point approché; elle coûte depuis 16 juſqu'à 26 ſols la livre, ſuivant les tems. La *laine d'agneau*, qu'on achete des rôtiſſeurs eſt dans le même cas; elle n'a point été en chaux; elle ſe vend 20 ſols la livre.

127. QUAND la mere-laine vient de chez le laboureur, on étale la tolſon tout de ſon long ſur une claie; on coupe le *tarque*, c'eſt la marque du maître imprimée ſur la laine du mouton. On ſépare tous les brins, tant avec les doigts qu'avec le crochet, dont on voit la figure dans la *planche* I. On la pelote en la roulant en petit volume; on la noue en engageant les extrêmités dans le milieu du peloton, & on jette ces pelotes dans une manne, pour les plinger, c'eſt-à-dire, les laver.

128. CETTE manne ou panier a deux pieds de haut, & trois pieds & demi de diametre; elle eſt ſoutenue par quatre pieds; elle coûte environ 10 livres; on la met dans la riviere avec une groſſe pierre en dedans pour la fixer; quand la laine eſt imbibée, on la laiſſe repoſer juſqu'au lendemain; elle s'échauffe & ſe diſpoſe à être dégraiſſée; le lendemain, on dénoue les pelotes, & on les lave dans la manne, juſqu'à ce qu'elles ſoient blanches; on les étale ſur le pré, car on va ordinairement paſſer deux jours dans la campagne pour plinger, & le lendemain laver la mere-laine, quand on en a une quantité ſuffiſante. Le lavage dont nous venons de parler, n'a lieu que pour la mere-laine; la laine plis, dont nous allons parler, ne ſe lave que ſur la peau même, avant de la peler [14].

129. LA laine que le mégiſſier pele après que les peaux ont été en chaux, [16] s'appelle *le plis*. On diſtingue quatre ſortes de plis, la poignée, la fine pelure, la haute fine & le moyen. La *poignée* eſt la laine d'une toiſon ou d'un avalis, qui s'enleve à la fois & preſque tout d'une piece de deſſus la peau: ce qui a lieu pendant l'hiver, où les laines ſont longues & bien fournies. La poignée coûte de dix-huit à vingt-deux ſols la livre.

130. LA *fine pelure* eſt une laine fine qui s'arrache de deſſus la peau par grappes ou par morceaux, étant plus courte que la poignée, & n'étant pas aſſez haute pour être ſaiſie toute entiere avec la main; c'eſt en été qu'elle ſe pele. On la diſtingue encore en haute & baſſe, ſuivant qu'on approche davantage du mois de ſeptembre. On la vend 20 à 21 ſols la livre. La *haute fine* ſe tire comme la poignée, mais ſur des moutons qui ont la laine plus groſſe; elle coûte 21 à 22 ſols. Le *moyen* eſt une laine plus longue, mais plus groſſiere, qui ſe tire de la culée ou des feſſes de la peau, & qui coûte 18 ſols.

131. JUSQU'ICI il ne s'agit que de la laine blanche, qui eſt la plus recherchée. On ſépare enſuite le noir & le bege. Le *noir* coûte environ 18 ſols;

on y diſtingue encore les toiſons & les grappes, ſuivant qu'on pele tout d'une piece ou par flocons. La différence eſt d'environ un ſol par livre. Le *bege*, c'eſt-à-dire, la laine griſâtre & terne, qui ne ſaurait jamais devenir blanche, ne coûte que 10 à 12 ſols: on y diſtingue auſſi les grappes & les toiſons.

132. La *groſſe pelure* eſt la laine qui ſe tire de la queue des moutons; c'eſt la moins belle; elle ne coûte que 9 ſols la livre.

133. Le *court* eſt la laine qui ſe tire pendant la durée du printems, peu après que les moutons ont été tondus; elle eſt ſi courte qu'on ne la vend que 7 à 8 ſols la livre, ſans diſtinguer même ſur quelle partie du corps elle eſt priſe.

134. Le *bâtard* eſt la derniere qualité de laine: c'eſt celle qu'on enleve avec les forces [8] dans les endroits les plus ſales & les plus défectueux. Le bâtard ne coûte que 5 ſols la livre.

## *De la communauté des mégiſſiers de Paris.*

135. La communauté des mégiſſiers eſt très-ancienne: elle était autrefois très-nombreuſe; mais depuis que l'uſage du chamois s'eſt étendu, la mégiſſerie a perdu conſidérablement. Les mégiſſiers de Paris ſont en petit nombre; il n'y en a guere qu'une douzaine qui ſoient un peu occupés, & ils ne travaillent que pour la conſommation de Paris & des environs. La plupart habitent au fauxbourg Saint-Marceau, le long de la riviere des Gobelins. Cette riviere eſt favorable à leur travail [30], pourvu que l'eau ne manque pas, ce qui arrive aſſez fréquemment dans les grandes chaleurs.

136. Le nouveau droit ſur les cuirs, qui eſt de deux ſols par chaque livre de poids, a encore diminué la mégiſſerie dans cette ville; on aime mieux vendre le cuir ſur plein que de le finir à Paris, où la main-d'œuvre étant plus chere, on a plus de peine à ſoutenir l'impôt.

137. Les ſtatuts des mégiſſiers, que nous allons rapporter, ſont de 1407, & par conſéquent peu néceſſaires actuellement; ils contiennent cependant quelques articles remarquables, & j'ai cru devoir les placer ici, d'après l'édition imprimée en 1743, la ſeule que j'aie pu me procurer. J'avertirai des endroits où le texte me paraît altéré (27).

(27) Si je n'avais pas promis de donner les cayers des arts, tels qu'ils ont été publiés par l'académie, j'avoue que j'aurais abrégé ces longs réglemens, dont la plupart des articles ſont des entraves miſes au progrès des arts & du commerce.

## *STATUTS pour les maîtres marchands mégiſſiers de la ville & fauxbourgs de Paris; accordés par les rois François Ier & Charles IX, confirmés par Henri IV & Louis le Grand.*

PREMIÉREMENT, qu'aucun ne pourra être paſsé maître du métier de mégiſſier en la ville & fauxbourgs de Paris, ni tenir icelui métier, ſi premiérement il n'a été examiné & trouvé ſuffiſant par les gardes dudit métier, & qu'il ait payé ſix livres pariſis d'entrée, la moitié au roi & l'autre moitié à la confrairie dudit métier, comme d'ancienneté eſt accoutumé, & qu'il n'ait fait ſon chef-d'œuvre d'un cent de cuirs de peaux de moutons, & bien & duement labourés en blanc, pour montrer s'il eſt capable d'être reçu maître dudit métier.

II. *Item.* Que nul dudit métier ne mette hors aucune choſe appartenante audit métier aux jours de dimanches, ni aux grandes fêtes ſolemnelles, ſi ce n'eſt à la fenêtre, ſi haut qu'un homme n'y puiſſe atteindre de ſa main, ſur peine de forfaire les denrées, & paieront l'amende de quarante ſols au roi, & quatre ſols aux gardes dudit métier, pour le métier garder.

III. *Item.* Que nul n'achete en la ville & banlieue de Paris, en boucherie ni ailleurs, peaux ſur bêtes vives, ni peaux ſur bêtes mortes, s'ils ne les voient avant, ſur peine de dix ſols d'amende pour chacun cent qu'ils acheteront, & de plus plus, & de moins moins, & au-deſſous au feur l'emplage, les trois parts au roi, & l'autre part aux gardes dudit métier.

IV. *Item.* Que nul dudit métier ne pourra faire depuis pâques, juſqu'à la mi-août, qu'une laine nouvelle (*a*), & le bâtard, ſur peine de vingt ſols pariſis d'amende, dont le roi aura les trois parts, & les gardes dudit métier la quatrieme partie.

V. *Item.* Qu'aucun maître ne puiſſe faire depuis la mi-août juſqu'à pâques, que deux paires de laine tondue (*b*); c'eſt à ſavoir, de laine à plauge; & qui ſera trouvé faiſant le contraire, les denrées ſeront confiſquées au roi, de laquelle confiſcation le roi aura moitié, & les gardes de la confrairie dudit métier l'autre.

VI. *Item.* Que dorénavant tous cuirs ſeront enchauſumés & pelés au bâton & fait à bâtard (*c*); c'eſt à ſavoir, ceux qui ont la hauteur du travers du petit doigt d'un homme, & tous les autres qui ſeront au-deſſous d'icelle hau-

(*a*) Actuellement on en fait deux ou trois ſortes, pour contenter les marchands.

(*b*) Actuellement on en fait quatre ſortes, à la mi-août la fine pelure, & le moyen; la poignée ou avalis qui eſt le plus fin, & la haute fine qui eſt de même qualité que le moyen, mais plus haute. Elles ſe tirent depuis noël juſqu'à pâques, tems où toutes les peaux que l'on reçoit ſont tondues.

(*c*) Cela veut dire qu'il faut ſéparer le bâtard.

teur, ſeront mis avec la laine du plein, ſur peine de dix ſols d'amende, huit ſols au roi, & deux ſols aux gardes dudit métier.

VII. *Item.* Que nul dudit métier ne puiſſe acheter ni barguigner peaux de boucherie aux dimanches ni fêtes ſolemnelles, ni en la ville & banlieue de Paris, ſur peine de vingt ſols d'amende, quinze ſols au roi, & cinq ſols aux gardes dudit métier.

VIII. *Item.* Que nul ne ſoit ſi hardi qu'il mêle ſes queues avec ſon bâtard, ſur peine de l'amende, comme deſſus eſt dit.

IX. *Item.* Que nul ne ſoit ſi hardi d'aller au-devant des denrées aux jours de marché de Paris, ſoit maîtres-jurés dudit métier, ni autres, pour acheter & barguigner denrées vives, ſur peine de quarante ſols d'amende, trente-deux ſols au roi, & huit ſols aux gardes dudit métier.

X. *Item.* Que nul ne ſoit ſi hardi, maîtres ou valets dudit métier, qu'il ne porte ou faſſe porter par lui, ni par d'autres, peaux paſſées en mégie, vendre par la ville de Paris, d'hôtel en hôtel, fors en la place devant les SS. Innocens, & au carrefour Saint-Severin, ou au ſamedi ès halles en la place, ſortant ſans colporter de place en autre, ſur peine de dix ſols d'amende, dont ſix ſols au roi, & quatre ſols aux gardes dudit métier.

XI. *Item.* Que nul dudit métier ne ſoit ſi hardi d'aller aux tiſſerands, fileurs, ou filereſſes, ou autres gens dudit métier, pour peler peaux, ſur peine de l'amende des ſuſdits dix ſols, ſix au roi, & quatre aux gardes dudit métier.

XII. *Item.* Que les maîtres dudit métier ne pourront avoir qu'un ſeul apprentif en icelui métier, & ne le pourront prendre ni tenir à moins de ſix ans, parce qu'en moins de tems ne pourront-ils avoir appris ni être trouvés ſuffiſans & experts en icelui, à peine de ſoixante ſols pariſis d'amende, quarante ſols au roi, & vingt ſols à la confrairie dudit métier.

XIII. *Item.* Que leſdits maîtres qui auront pris un apprentif, ſeront tenus apporter aux jurés dans la huitaine enſuivant, la lettre d'apprentiſſage dudit apprentif, pour ſavoir le jour que ledit apprentif aura été obligé; & paiera ledit apprentif, pour être enregiſtré au papier dudit métier, quatre ſols pariſis, pour obvier à ce que ſi leſdits maîtres perdaient leſdites lettres d'apprentiſſage, leſdits apprentifs ne ſeraient fruſtrés de leur tems, & auſſi à ce que leſdits maîtres ne puiſſent prendre d'autres apprentifs pendant ledit tems, & ce ſur les peines deſſuſdites.

XIV. *Item.* Qu'aucune femme veuve dudit métier ne pourra prendre ni avoir aucun apprentif, autres que les apprentifs de leur feu mari, qui n'auront achevé le tems de leur apprentiſſage, pourvu qu'icelle femme aura valet, bon & ſuffiſant dudit métier, pour montrer & apprendre ledit apprentif, & ce ſur peine de quarante ſols pariſis d'amende, trente-deux ſols au roi, & huit ſols aux gardes dudit métier.

XV. *Item.* Que aucun maître dudit métier ne pourra lever ni tenir icelui métier en la ville & fauxbourgs de Paris, s'il n'y a été apprentif, ſur peine de ſoixante ſols pariſis d'amende, quarante ſols pour le roi, & vingt ſols aux gardes dudit métier, & de forfaiture des denrées dont il ſera trouvé ſaiſi, moitié au roi, & l'autre moitié à la confrairie dudit métier.

XVI. *Item.* Que aucun dudit métier ne pourra acheter cuirs en mégie pour revendre, qui aient été labourés hors la ville & fauxbourgs de Paris, pour mêler avec le ſien labouré en ladite ville & fauxbourgs de Paris, juſqu'à ce qu'ils aient été vus & viſités par les gardes dudit métier, & trouvés bons, loyaux & marchands, ſur peine de quarante ſols pariſis d'amende, trente-deux ſols pour le roi, & huit ſols aux gardes dudit métier.

XVII. *Item.* Que aucun dudit métier ne pourra vendre ni avoir cuir de mégie, ni tenir icelui, s'il n'eſt ſuffiſamment & doublement labouré, & qu'il ſoit bon, loyal & marchand, & tel trouvé par les gardes dudit métier, ſur peine de forfaiture & confiſcation au roi, & de vingt ſols d'amende, quinze ſols pour le roi, & cinq ſols aux gardes dudit métier.

XVIII. *Item.* Que aucun dudit métier ne pourra vendre, entaſſer, ni mettre en tas aucune laine, ſi ainſi n'eſt qu'elles aient été & ſoient bien ſeches, & qu'elles ſoient bonnes, loyales & marchandes, ſur peine de quarante ſols d'amende pour chacun cent de ladite laine mal lavée & mal ſéchée, & de plus plus, & de moins moins, au feur l'emplage, au lieu de vingt ſols pariſis d'amende qui ſoulaient être aux anciens privileges, à appliquer moitié au roi, & le reſte à la confrairie & aux jurés & gardes dudit métier, chacun pour moitié, pour ce que ſur chacun cent de laine mal ſéchée & mal lavée, y pourrait avoir du déchet & dommage de vingt livres de laine de peſant & plus.

XIX. *Item.* Que aucun dudit métier ne pourra mettre ni venir en beſogne ſans licence & congé des maîtres dudit métier, aucun des valets alloués des autres maîtres dudit métier, ſur peine de quarante ſols pariſis d'amende; c'eſt à ſavoir, trente-deux ſols au roi, & hui ſols aux gardes dudit métier.

XX. *Item.* Aucun maître dudit métier à Paris, qui aura trois valets, ne pourra refuſer à un autre maître d'icelui, après qu'il aura beſogne hâtive & néceſsaire à faire, l'un des trois valets pour lui aider à y faire icelle, en payant toutefois par ledit maître icelui valet de ſon ſalaire raiſonnable, & ce ſur peine de quarante ſols d'amende; c'eſt à ſavoir, trente-deux ſols au roi, & huit ſols aux gardes dudit métier.

XXI. *Item.* Que marchands forains ne pourront vendre ni expoſer en vente à Paris aucunes denrées de mégie, juſqu'à ce qu'elles aient été viſitées par les gardes dudit métier, & qu'elles ſoient rapportées être bonnes, loyales & marchandes, ſur peine d'être confiſquées & acquiſes au roi notre Sire, & d'être arſées, & au moins ſur peine d'amende arbitraire.

XXII. *Item.* Que leſdits forains ne puiſsent vendre ni expoſer en vente leſdits cuirs & denrées de mégie, ſinon en la ſalle ancienne au cuir blanc, & que préalablement ils aient été viſités & marqués par les jurés & gardes dudit métier. Leſquels jurés & gardes, pour ce faire, auront pour leur ſalaire deux deniers pariſis pour chacun cent de pieces dudit cuir, & de plus plus, & de moins moins; pour obvier à ce que leſdits forains ne vendent ſecrétement ledit cuir, au moyen de quoi pluſieurs marchands ſont ſouventesfois déçus & abuſés; & en ce faiſant, le droit du roi eſt tolli.

XXIII. *Item.* Que aucun dudit métier, ſoit maître ou valet, ne s'entremette d'aller ès maiſons d'aucuns tanneurs ni autres, pour peſer ni ordonner cuir, ni conſeiller iceux tanneurs ni autres, en quelque maniere que ce ſoit, de leur marché, ni à autre choſe, de choſe qui concerne & regarde ledit métier, ſur peine de ſoixante ſols pariſis d'amende; c'eſt à ſavoir, quarante ſols au roi, & vingt ſols à la confrairie & aux gardes dudit métier, à chacun par moitié.

XXIV. *Item.* Que tous les maîtres dudit métier demeurant en ladite ville & fauxbourgs de Paris, pourront acheter en plein marché, des marchands forains & autres, toutes denrées appartenant audit métier, qu'ils verront à vue d'œil, ſans qu'ils puiſsent en acheter aucunes ſans icelles voir, & ce, ſur peine de ſoixante ſols pariſis d'amende, quarante ſols pour le roi, & vingt ſols; c'eſt à ſavoir, moitié à la confrairie dudit métier, & l'autre aux gardes d'icelui.

XXV. *Item.* Que tous les enfans mâles des maîtres dudit métier en la ville de Paris ne ſeront tenus de faire aucun apprentiſsage, mais ſeront tenus faire chef-d'œuvre, & payer le droit & devoir comme les autres ſujets à apprentiſsage, pour ce que leſdits maîtres en ont toujours par ci-devant ainſi joui & uſé, nonobſtant qu'il ne fût contenu en leurs anciennes ordonnances.

XXVI. *Item.* Que aucun maître ni autres ayant la franchiſe dudit métier, ne pourront étendre pour ſécher aucunes peaux ou cuirs à laine, ſi elles ne ſont bien & duement lavées & gayées, ſur peine d'icelles ramender à ſes dépens, & de cinq ſols pariſis d'amende à chacune fois qu'icelles peaux ou cuirs ſeront trouvés étendus pour ſécher: dont la moitié d'icelle amende ſera pour le roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié; pour ce qu'aucuns maîtres dudit métier pourraient mal laver & gayer leurſdites peaux & cuirs, & icelles mêler parmi celles qui ſeraient bien lavées & gayées, au moyen de quoi y aurait grand intérêt pour les marchands, tant vendeurs qu'acheteurs.

XXVII. *Item.* Que tous les maîtres ou autres ayant la franchiſe dudit métier de la ville de Paris, pourront demander à tous marchands forains

& autres de ladite ville, qui acheteront, ou auront acheté, ou fait acheter peaux de moutons, ou autres marchandiſes en ladite ville de Paris, appartenant audit métier, leur lot, part & portion deſdites peaux ou marchandiſes, en tous tems & ſaiſons; leſquels marchands forains ſeront tenus de leur en bailler leurdit lot, en payant par eux promptement auxdits marchands forains le prix que leur a coûté ladite marchandiſe, au prorata qu'ils en prendront; pour ce que leſdits marchands forains achetent continuellement leſdites peaux & marchandiſes, & les emportent hors la ville, en la dégarniſſant tellement que leſdits maîtres ſont ſouventesfois oiſeux, & ne font rien, obſtant ce qu'ils n'ont aucunes marchandiſes, pourvu toutefois que leſdits marchands forains achetaſſent grande quantité de ladite marchandiſe, comme un cent & au-deſſus, & non au-deſſous.

XXVIII. *Item.* Que aucuns marchands forains ou autres ne pourront prendre dedans ladite ville & fauxbourgs de Paris, de quelques perſonnes que ce ſoit, aucunes peaux & marchandiſes appartenantes audit métier, pour habiller, ni corroyer, s'ils ne les ont achetées, ou autrement leur appartiennent ſans fraude, ſur peine de confiſcation deſdites peaux & marchandiſes, ou d'amende arbitraire, dont les trois parts ſeront pour le roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié; pour ce que leſdits marchands forains & autres pourraient acheter leſdites marchandiſes, & icelles emporter hors de ladite ville, ſous ombre de dire qu'ils auraient icelles priſes pour habiller ſeulement, au moyen de quoi leſdits maîtres & mégiſſiers auraient grands dommages & intérêts; & s'entendra le préſent article ſur les forains & autres marchands, & non pas ſur les autres particuliers de ladite ville de Paris, qui en voudront habiller & corroyer pour leur uſage.

XXIX. *Item.* Que leſdits maîtres dudit métier hors la ville, & autres ayant la franchiſe d'icelui, qui auront acheté des peaux ou cuirs des bouchers d'icelle ville & fauxbourgs de Paris, ſeront tenus en bailler aux autres maîtres de ladite ville, qui leur en demanderont en toutes ſaiſons, pour lot, part & portion, pour le prix qu'ils auraient icelles achetées, ſur peine de ſoixante ſols pariſis d'amende, moitié au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié, pour ce que de tout tems & ancienneté leſdits maîtres ont ainſi accoutumé en uſer.

XXX. *Item.* Que aucuns maîtres dudit métier de ladite ville ne pourront acheter pelures de peaux ou autres laines qu'elles n'aient été habillées & faites dans icelle ville, pour mêler avec la leur de la façon de ladite ville, ſi premier n'a été viſitée par les maîtres jurés & gardes dudit métier; ſur peine de confiſcation de ladite marchandiſe, & de ſoixante ſols pariſis d'amende, dont la moitié ſera pour le roi, & l'autre moitié à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié.

XXXI. *Item.* Que aucuns deſdits maîtres dudit métier, ni autres ayant la franchiſe d'icelui, ne pourront en jour de fête, aller ou envoyer quérir aucunes peaux de boucherie pour enchauſumer, ni autrement, ni pareillement autres denrées de marchandiſes appartenantes audit métier; c'eſt à ſavoir, depuis pâques juſqu'à la ſaint Remi, que devant ſept heures du matin (*a*), & après ſept heures du ſoir; & depuis ledit jour de ſaint Remi juſqu'à pâques, que devant ſept heures du matin, & après ſept heures du ſoir, ſur peine de vingt ſols pariſis d'amende, dont la moitié ſera au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXII. *Item.* Que aucuns maîtres ou autres ayant ladite franchiſe dudit métier, ne labourent ou faſent labourer, mettre à point & corroyer dedans ladite ville aucunes peaux de bêtes, non convenables à corps humain en manger la chair, ſur peine de brûler leſdites peaux en leur préſence & à leurs dépens, & de cent ſols pariſis d'amende, dont les trois parts ſeront au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié, en quoi toutefois ne ſont compris les mégiſſiers des fauxbourgs de ladite ville.

XXIII. *Item.* Que aucuns marchands forains ne pourront vendre ni expoſer en vente en ladite ville de Paris aucunes laines, juſqu'à ce que préalablement icelles laines aient été vues & viſitées par les jurés & gardes dudit métier de ladite ville, afin de ſavoir ſi elles ſont loyales & marchandes, ou non; ſur peine de confiſcation de ladite marchandiſe, dont les trois parts ſeront pour le roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, à chacun par moitié; & entend le préſent article, quant aux laines venant de peaux dont ont accoutumé vendre & faire marchand leſdits mégiſſiers, ſelon leur métier, ſans y comprendre les autres laines; & pour la viſitation de chacun cent, leſdits maîtres & jurés qui viſiteront leſdites laines, auront pour leur ſalaire de la viſitation douze deniers pariſis.

XXXIV. *Item.* Que aucun maître dudit métier ou autres ne mêlent avec la mere-laine aucune laine de peaux, tant tondues que pelées, ſur peine de confiſcation deſdites laines, dont les trois parts ſeront au roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, à chacun par moitié, pour ce que le drap de telle laine mêlée n'eſt ni loyal, ni marchand, & ſe caſſe en toutes parts.

XXXV. *Item.* Que aucun dudit métier ne pourra étendre aucunes laines lavées, de quelque ſorte que ce ſoit, ſinon qu'elles ſoient bien & duement lavées, ſur peine de ſoixante ſols pariſis d'amende, dont la moitié ſera au roi, & le reſte à la confrairie dudit métier, chacun par moitié.

(*a*) Je ſoupçonne qu'il y a ici une faute de copiſte, & qu'il faut lire, cinq heures du matin.

XXXVI.

XXXVI. *Item.* Que tous maîtres dudit métier de ladite ville, & autres ayant la franchiſe dudit métier, ſeront tenus de ſouffrir viſitation être faite ſur leurs laines & marchandiſes par les jurés & gardes dudit métier, toutes & quantes fois que par eux en ſeront requis, ſur peine de vingt livres pariſis d'amende, dont les trois parts ſeront au roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXVII. *Item.* Que aucun maître dudit métier, ni autres ayant la franchiſe d'icelui, ne pourront faire beſogner leurs ſerviteurs, gagneurs d'argent, ès jours ouvrables, depuis pâques juſqu'à la ſaint Remi, que depuis cinq heures du matin juſqu'à ſept heures du ſoir, & depuis le jour de ſaint Remi juſqu'au jour de pâques, que depuis ſix heures du matin juſqu'à huit heures du ſoir, excepté beſogne en péril; ſur peine de ſeize ſols pariſis d'amende pour chacun ſerviteur qui beſognera, à payer par ledit maître, moitié au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXVIII. *Item.* Que nul maître dudit métier, ou autres ayant la franchiſe d'icelui, ne pourront faire beſogner leurs ſerviteurs, gagnans argent, ès vigiles de pâques, pentecôte, la touſſaints, noël, & ès vigiles des cinq fêtes Notre-Dame, de ſainte Marie-Madeleine, qui eſt la fête de la confrairie dudit métier, ſaint Germain-l'Auxerrois leur patron, que juſqu'à trois heures de relevée en nulle beſogne, excepté beſogne en péril, ſur peine de ſeize ſols pariſis d'amende, dont la moitié au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXIX. *Item.* Que tous valets qui auront été apprentifs ſix ans en ladite ville de Paris audit metier, auront à beſogner chez chacun maître dudit métier, plutôt que les autres valets qui n'auront été apprentifs en icelle ville audit métier, pourvu qu'ils veuillent beſogner pour le prix que leſdits valets qui n'auront été apprentifs beſogneront, ou pour autre prix raiſonnable, eu égard à la ſcience qu'ils auront, & ſelon qu'il ſera dit par les jurés & gardes dudit métier.

XL. *Item.* Que aucuns valets qui n'auront été apprentifs ſix ans audit métier de mégiſſier dans ladite ville de Paris, ne pourront beſogner chez quelque maître, ou autre ayant ladite franchiſe dudit métier, plus haut de huit jours, & juſqu'à ce que leſdits valet aient payé à la confrairie dudit métier quatre ſols pariſis, ſur peine de payer par leſdits maîtres ou autres qui les mettront en beſogne, vingt ſols pariſis d'amende, dont la moitié ſera au roi, & le reſte à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

138. A la ſuite de ces ſtatuts, ſe trouvent les lettres-patentes données par Charles VI au mois de mai 1407, par leſquelles on voit que depuis long-tems les rois de France avaient accordé aux maîtres jurés mégiſſiers de Paris

pluſieurs beaux privileges & ſtatuts ; mais que ſur de nouveaux abus, ils avaient deſiré de nouveaux articles, que Charles VI leur accorde, & veut être obſervés à l'avenir ; & il ajoute : *ſauf toutefois au prévôt de Paris, préſent & à venir, de icelles ordonnances & ſtatuts nouveaux, pouvoir corriger, niver, interpréter, & icelles augmenter ou diminuer toutes & quantes fois que par délibération de notre conſeil audit châtelet il verra qu'il ſera bon expédient à faire pour le bien & l'utilité de nous & la choſe publique.* L'on voit que ces lettres furent publiées le 2 juillet 1407, à la rue de la mégiſerie, ſur la riviere de Seine, à l'oppoſite de l'hôtel des dames de Haulte-Brinette.

139. D'AUTRES lettres-patentes de François I, données à Evreux au mois de ſeptembre 1517, contiennent à peu près la même confirmation. En 1594, les maîtres mégiſſiers demanderent la confirmation & continuation des mêmes ſtatuts ; elle leur fut accordée par des lettres-patentes, données à Paris par Henri IV, au mois de décembre de la même année.

140. LOUIS XIV confirma de nouveau les mêmes ſtatuts & ordonnances par ſes lettres données à Fontainebleau, au mois d'octobre 1695 ; il y avait alors vingt-trois maîtres, anciens jurés, jeunes & modernes, maîtres & marchands dudit état & métier, qui intervinrent & donnerent pouvoir à leurs jurés de ſolliciter cette confirmation.

141. DANS le même recueil imprimé en 1743, par les ſoins de meſſieurs Clabaux & Fremin, jurés de la communauté, on trouve une déclaration du roi, du 12 novembre 1693, par laquelle le roi unit & incorpore à la communauté des mégiſſiers les offices de gardes jurés de cette communauté, qui avaient été créés par édit du mois de mars 1691 : voulant que ces offices ſoient exercés en vertu de lettres de proviſion qui ſeront expédiées & ſcellées en chancellerie, en faveur de ceux qui ſeront nommés par ladite communauté. Cela fut fait au moyen de 800 livres que cette communauté paya aux parties caſuelles pour la finance de ces offices ; & pour pouvoir emprunter cette ſomme & en payer les intérêts, le roi permit à la communauté de faire payer aux maîtres quatre ſols pour chaque cent de peaux de moutons qu'ils acheteraient ſortant des abattis des bouchers, & deux ſols pour chaque cent de peaux d'agneaux, & cela juſqu'à l'extinction des capitaux ſeulement.

## *DE LA RIVIERE DES GOBELINS, & des réglemens qu'elle a occaſionnés.*

142. LA riviere de Bievre, appellée plus communément aujourd'hui *la riviere des Gobelins*, a ſes bords habités ſpécialement par des mégiſſiers & des tanneurs ; mais elle eſt encore plus utile à l'art des mégiſſiers qu'à celui des tanneurs : enſorte que j'ai cru devoir placer ici ce que j'avois à en dire. Nous avons déjà parlé des avantages de cette eau ſur celle de la Seine ; mais elle a

l'inconvénient d'être petite, étroite, d'un cours très-lent, & par conſéquent d'être ſouvent ſale, & de manquer d'eau en été. Cet inconvénient a exigé que l'on prît des meſures pour empêcher beaucoup d'abus, pour la faire nettoyer, pour en entretenir les eaux & les augmenter, s'il eſt poſſible.

143. Le réglement le plus général & le plus étendu qu'on ait fait à ce ſujet, eſt contenu dans un arrêt du conſeil du 26 février 1732, qui concerne l'adminiſtration & la police de cette petite riviere : il ſera bon de le conſulter en entier ; mais nous en rapporterons ici les principaux articles. Suivant ce réglement du 26 février 1732, il y a toujours trois ſyndics des intéreſſés à la conſervation des eaux de la riviere de Bievre. Pour cet effet, les teinturiers, tanneurs & mégiſſiers ſont convoqués chaque année par billets, en la chambre des marguilliers de la paroiſſe de Saint-Médard, en préſence du procureur du roi de la maîtriſe des eaux & forêts de Paris, aſſiſté du greffier. On élit un ſyndic une année, & deux autres l'année ſuivante, afin qu'il y en ait toujours un ou deux d'anciens. Il y a encore à ce ſujet une ordonnance du grand-maître, du 2 octobre 1754. Ceux qui devront ſortir du ſyndicat, ſeront tenus de convoquer tous les intéreſſés, leſquels ſeront inſcrits en un tableau dans la ſalle, & tenus d'y comparoir aux jours & heures qui leur ſeront indiqués, à peine de 3 livres d'amende, ſi ce n'eſt qu'il y ait cauſe légitime d'abſence.

144. Suivant l'arrêt du 26 février 1732, l'un des ſyndics doit être teinturier, l'autre tanneur, & le troiſieme mégiſſier. Ils doivent exercer gratuitement leurs fonctions ; ils doivent rendre les comptes de leur ſyndicat à ceux qui leur ſuccedent, en préſence de trois anciens ſyndics ; & en cas de conteſtation, devant le maître particulier des eaux & forêts de la maîtriſe de Paris.

145. Par l'article V de l'arrêt du 26 février 1732, il eſt dit qu'il y aura un tombereau attelé de deux chevaux, à l'effet de voiturer journellement dans la campagne les mort-pleins des tanneurs & mégiſſiers, écharnures, cornichons, & autres immondices, provenant tant de leur métier que du commerce des teinturiers ; duquel tombereau ſera fait marché au rabais, devant le maître particulier de la maîtriſe des eaux & forêts de Paris, à la diligence des ſyndics des intéreſſés à la conſervation des eaux de la riviere de Bievre ; & en cas de négligence, à celle du procureur du roi de ladite maîtriſe. L'adjudicataire doit être payé par les mains du premier ſyndic, ſuivant la contribution & rôle de répartition fait entre les teinturiers, tanneurs & mégiſſiers, à proportion de l'exercice des teinturiers, & des cuves & pleins des tanneurs & mégiſſiers, qui ſeront conſtruits dans leurs maiſons, ſoit qu'ils travaillent ou non. A défaut de paiement, le grand-maître des eaux & forêts de France au département de Paris, doit décerner exécutoire pour le paiement du tombereau, contre ſix des principaux habitans, parmi les intéreſſés à la conſervation des eaux de cette riviere.

146. En exécution de cet arrêt, il y eut une adjudication le 17 août 1733, faite à Jacques Marchand, de l'établiſſement dudit tombereau, moyennant 665 livres. Cette adjudication n'ayant été faite que pour un an, il y eut un marché, ſous ſeing-privé, pour la ſomme de 500 livres, l'année ſuivante; enfin le même voiturier conſentit à s'en charger pour 300 livres: ce qu'il fit juſqu'en 1743 incluſivement, comme on le voit par une ordonnance du grand-maître du 24 ſeptembre 1743.

147. Dans la ſuite, on ne paya plus pour ce tombereau que 120 livres par année, & les immondices n'étaient plus enlevées que tous les lundis. De là venait que pluſieurs maîtres dont les berges ſont trop reſſerrées, jetaient dans la riviere les immondices de leur commerce, plutôt que de les garder ſur leur berge d'une ſemaine à l'autre, & d'en être incommodés dans leurs travaux. Les ſyndics aimerent mieux, en 1756, traiter avec le nommé Ragondet, entrepreneur de l'enlevement des boues de Paris, dont le tombereau marchant journellement par toutes les rues du quartier, pouvaient faire plus aiſément & plus exactement ce ſervice. En conſéquence, il y eut une ordonnance du grand-maître le 22 juin 1756, qui donna acte audit entrepreneur de l'acceptation qu'il faiſait du marché pour trois ans, moyennant 100 livres, aux charges & conditions de la derniere adjudication qui avait été faite au rabais.

148. La même ordonnance renouvelle expreſſément les défenſes faites aux teinturiers, tanneurs & mégiſſiers, de jeter aucunes immondices dans la riviere, à peine de dix livres d'amende pour la premiere fois, & du double en cas de récidive.

149. Les tanneurs ne paient qu'un dixieme de la ſomme du tombereau, les mégiſſiers un dixieme, & les teinturiers paient le reſte; c'eſt-à-dire, huit dixiemes, ou quatre cinquiemes du prix du tombereau. La portion des tanneurs ſe prend ſur les deniers provenans des ſommes perçues ſur les marchandiſes de tannerie à la halle, ſuivant l'arrêt du 24 mai 1729.

150. Par le réglement du 26 février 1732, le roi ordonne qu'il ſera établi deux ſergens à garde, au nom & ſous bandouliere des armes & livrées de S. M. aux gages de 400 livres, pour leſquels les meûniers établis ſur la riviere doivent contribuer. Ces gardes veillent à l'exécution des ordonnances qui ont été faites pour cette riviere.

151. Il y a ſur la riviere des Gobelins beaucoup de moulins; mais les meûniers ne ſont point tenus aux dépenſes des voûtes, ponts & autres dépenſes communes, ils contribuent ſeulement au curage annuel qui ſe fait du ruiſſeau de conduite de la fontaine Bouviere & autres ſources, juſqu'à l'étang Duval, dans le grand parc de Verſailles, & ils ſont employés ſur le rôle du paiement de ce curage, à raiſon de 6 livres par an, pour chaque moulin.

152. En 1744, le faux ru de la riviere de Bievre, eſpece de canal an-

ciennement creuſé pour la décharger dans les grandes eaux, était rempli par les immondices des amidonniers, par la tuerie de Scipion, & par des eaux croupiſsantes & mal-ſaines. L'hôpital des orphelines de la Miſéricorde, rue Cenſier, en étant ſpécialement incommodé, fit des repréſentations, & obtint la permiſſion de faire paſser, à certains jours, la riviere par un déverſoir, à travers le canal de ce faux ru. Les adminiſtrateurs firent défoncer le canal, enlever les immondices, ferrer le fond, & conſtruire ſur ce fond un pavé à chaux & à ciment dans l'étendue de leur enclos.

153. Les intéreſsés à la riviere voulurent continuer les mêmes travaux, & par délibération du 30 novembre 1745, ils autoriſerent leurs ſyndics à faire paver à neuf ce faux ru, depuis le déverſoir de la galere, rue Cenſier, juſqu'à l'hôpital de la Miſéricorde, & depuis ſa ſortie de l'enclos de cet hôpital, juſqu'à ſa jonction à la riviere de Bievre, au-deſsous du moulin Copeau; même faire annuellement employer ſur leſdits rôles de répartition une ſomme de 25 livres, pour être dépoſée, & ſervir à l'entretien de ce pavé.

154. Cette délibération fut homologuée par une ordonnance de M. le grand-maître du 25 mai 1746, & par un arrêt du conſeil du 25 octobre 1746. Il fut ordonné par cet arrêt, que les amidonniers, dont les eaux affluent dans ce faux ru, ſeraient employés à l'avenir chacun pour 5 livres, & que le montant de cette contribution, ainſi que les 25 livres des autres intéreſsés, ſeraient dépoſés pour être employés ſur les ordonnances du grand-maître, au rétabliſsement de ce pavé, & autres ouvrages néceſsaires à l'entretien du faux ru.

155. Les adminiſtrateurs de l'hôpital-général, pour concourir à la ſalubrité de l'air, firent nettoyer, de leur propre mouvement, le canal de l'égout de Scipion, traverſant la tannerie de Lorme, rue Fer-à-Moulin, revêtir les côtés en murs de moëllon, paver le fond à chaux & à ciment, & donner la pente néceſsaire au prompt écoulement des eaux. Il eſt à ſouhaiter que l'on continue de veiller à ces ſortes de réparations, dont la néceſsité revient de tems en tems.

156. Par arrêt du conſeil du 5 décembre 1741, il eſt ordonné que les rôles décernés exécutoires par le grand-maître, concernant ladite riviere, ſeront exécutés par proviſion, ſauf l'appel au conſeil; auquel appel néanmoins les parties ne ſeront reçues qu'en juſtifiant de la quittance du paiement par elles fait des ſommes pour leſquelles elles auraient été employées auxdits rôles. Il eſt ordonné de même que tout ce qui ſera fait & ordonné par le grand-maître, en exécution dudit arrêt, ſera exécuté par proviſion, ſauf l'appel au conſeil.

157. Par un autre arrêt du conſeil du 28 janvier 1749, il eſt dit que tout

ce qui ſera fait par le grand-maître ou par les officiers de la maîtriſe en exécution de l'arrêt du conſeil du 26 février 1732, ſera exécuté par proviſion, ſauf l'appel au conſeil.

158. C'ÉST en conſéquence de cette maxime, que le grand-maître ayant ſtatué en 1754 ſur le fait des blanchiſſeuſes qui couvraient la riviere des Gobelins, ſon ordonnance fut confirmée par un arrêt du conſeil. Nous allons rappeller les cauſes & le diſpoſitif de cette ordonnance.

159. L'ARTICLE 30 de l'arrêt du conſeil du 26 février 1732, défendait aux blanchiſſeuſes de leſſive de continuer leurs blanchiſsages dans le lit de la riviere des Gobelins, au-deſſus de la manufacture des Gobelins, & dans le Clos-Païen. Il y avait alors vingt blanchiſſeuſes, qui firent des repréſentations, & qui y furent tolérées; mais le nombre continua de s'accroître, & en 1754 il y en avoit plus de deux cents. Les ſyndics, dans cet intervalle, ayant découvert quelques ſources & ruiſſeaux dont ils avoient augmenté les eaux de cette riviere, & eſpérant d'y en ajouter encore, ne ſongerent plus à expulſer les blanchiſſeuſes; mais voulant faire contribuer ces blanchiſſeuſes à l'entretien de la riviere, ils obtinrent le premier mars 1754, une ordonnance de M. le grand-maître, qui par proviſion, & juſqu'à ce qu'il en eût été autrement ordonné, continua par tolérance l'établiſſement de blanchiſsage, tonneaux, lavoirs, ſur les berges, le long de la riviere, tant dans les villages que dans les prairies de Gentilly, les environs du moulin de Croule-Barbe & du fauxbourg Saint-Marcel. Il ordonna que tous ces tonneaux de blanchiſſeuſes ſeraient numérotés par premier & dernier, & les lavoirs déſignés; le tout placé ſuivant l'alignement, & aux endroits moins nuiſibles, par le premier arpenteur de la maîtriſe de Paris; & que chacun des propriétaires ou poſſeſſeurs deſdits tonneaux ou lavoirs ſerait tenu de payer dans quinzaine de la date de ladite ordonnance, 5 livres quand ils ſeraient ſur la pleine riviere, & 3 livres quand ils ſeraient ſur la riviere morte, & continueraient de faire leſdits paiemens dans le courant du mois de mars de chaque année, tant qu'ils occuperaient leſdits tonneaux, ou ſeraient ſuppoſés les occuper, faute de déclaration au greffe de la maîtriſe, qu'ils ſeraient tenus de faire avant le premier mars de chaque année; que les ſommes provenantes du recouvrement, ſuivant les rôles qui ſeraient par ledit ſieur grand-maître annuellement rendus exécutoires, ſeraient reçus par Boulanger, huiſſier en ladite maîtriſe, pour être par lui remiſes aux ſyndics en exercice, & être employées par eux & leurs ſucceſſeurs en ladite qualité ſur les ordonnances du grand-maître, tant aux dépenſes de leur ſyndicat, qu'au paiement des curages annuels deſdites parties de riviere, qui ſeraient faits ſous l'inſpection & à la diligence des ſyndics; & à la charge par eux & leurs ſucceſſeurs d'en compter aux anciens ſyndics & au procureur du roi, ainſi

que des autres rôles qui auraient été par ledit ſieur grand-maître rendus exécutoires. Cette ordonnance du premier mars 1754 fut confirmée par un arrêt du conſeil du 4 mai 1756.

160. POUR avoir plus de facilité dans le recouvrement des différentes contributions dont nous avons parlé juſqu'ici, les ſyndics en exercice & les anciens ſyndics des intéreſsés à la conſervation des eaux de cette riviere, obtinrent un arrêt du conſeil du 18 mai 1756, qui contient les neuf articles ſuivans.

ARTICLE I. QUE par l'architecte ou arpenteur qui ſera à cet effet commis par le ſieur grand-maître, il ſera inceſsamment procédé au toiſé des maiſons & héritages ſituées le long de la riviere de Bievre, dite des Gobelins, morte-riviere & faux ru, dans l'étendue des fauxbourgs Saint-Marcel & Saint-Victor à Paris, qui ſeront numérotées par premiere & derniere, en lieu apparent du côté de ladite riviere, aux frais des propriétaires deſdites maiſons, la quantité de toiſes gravée en chiffre au-deſsous par numéro.

II. QU'EMPLOI ſera fait dudit numéro ſur le rôle de répartition, ſous le nom du propriétaire, locataire ou détenteur de ladite maiſon ou héritage: leſquels propriétaire ou locataire actuel, ſeront tenus, ſur les ſimples extraits & avertiſsemens qui leur ſeront donnés ſans frais, d'acquitter la taxe pour laquelle ils ſeront employés au rôle dont le recouvrement ſe fera, ſauf leur recours contre le propriétaire, s'il en eſt tenu par le bail; lequel propriétaire, dans le cas de mutation antérieure de locataire, aura ſon recours contre les locataires ſortis de ſa maiſon, ſuppoſé qu'ils ſoient tenus de cette charge de riviere, ſans que, ſous aucun prétexte, le paiement puiſse être différé par les détenteurs actuels des maiſons.

III. QUE les meûniers qui exploiteront auſſi les moulins, acquitteront pareillement, & ſur ledit avertiſsement, leſdites taxes, ſauf pareil recours en condamnations; & ſeront tenus les propriétaires deſdites maiſons, moulins & héritages, de faire repréſenter les quittances du paiement deſdites taxes de riviere par les meûniers ou locataires qui en ſeront tenus par leurs baux, à peine d'en être reſponſables en leurs propres & privés noms.

IV. QU'EN cas de difficulté dudit paiement, leſdits locataires, meûniers, ou détenteurs actuels, qui donneraient lieu à des pourſuites & contraintes, les frais ſur leſdits locataires refuſant ſans aucune répétition deſdits frais, retomberont contre les propriétaires deſdites maiſons, moulins & héritages.

V. QUE les particuliers louant leurs maiſons à des blanchiſseuſes, ayant par tolérance des tonneaux en riviere pour le lavage, ſeront tenus, ſur pareils avertiſsemens, de payer leurs taxes & cotiſation ſans difficulté, tant qu'il y aura des tonneaux en riviere le long de leurs maiſons, ſauf leur recours contre les blanchiſseuſes, comme ils aviſeront bon être; que dans le cas où leſdits propriétaires feraient enlever leſdits tonneaux, & n'entendraient plus

ſe ſervir des eaux de ladite riviere à cet uſage, par eux ou leurs locataires, ils en feraient déclaration au greffe de la maîtriſe particuliere de Paris, & juſqu'à ce, ſeront tenus de ladite taxe, & aux frais qu'ils occaſionneront en cas de refus.

VI. Que les articles 24 & 25 de l'arrêt de réglement du 26 février 1732, ſeront exécutés ſelon leur forme & teneur; ce faiſant, que ceux qui jouiront des pieces d'eaux & canaux formés & alimentés des eaux de ladite riviere, ſeront employés aux répartitions & cotiſations concernant ſeulement les gages des ſergens à garde, à la conſervation des eaux de ladite riviere, ſuivant la taxe qui en ſera alors faite par ledit ſieur grand-maître.

VII. Que les extraits deſdits rôles & avertiſſemens qui ſe diſtribuent ſans frais aux parties employées audits rôles, ſeront datés, ſignés & portés par l'huiſſier ou celui qui ſera prépoſé à cet effet: ſans que leſdits avertiſſemens puiſſent être aſſujettis au timbre ni au contrôle, ni que ledit huiſſier ou prépoſé puiſſe être inquiété ni troublé pour raiſon de ce; & cependant en cas de contraintes, les procédures ſubſéquentes ne pourront être faites qu'en papier timbré, & que les actes y ſujets ſeront contrôlés.

VIII. Que pour arrêter le cours des contraventions qui pourraient ſe commettre ſur ladite riviere, par entrepriſe ou défaut de curage annuel, conformément & dans le tems preſcrit par l'arrêt de réglement du 26 février 1732, & accélérer l'exercice de la police néceſſaire à la conſervation des eaux de ladite riviere, les gardes établis ſur icelle aſſigneront au premier jour d'audience de ladite maîtriſe par ſimple citation verbale, les contrevenans, dont ils feront mention dans leurs rapports, ſur leſquels ſera fait droit ſuivant l'exigence des cas; & lorſqu'il y aura appel des condamnations qui ſeront prononcées contre les contrevenans, ſeront les parties condamnées, tenues de ſe conformer aux diſpoſitions des arrêts du conſeil des 5 décembre 1741 & 28 janvier 1749.

IX. Qu'au moyen de ces facilités, les ſyndics qui auront obtenu des rôles exécutoires, ſeront tenus, dans les trois mois de leurs dates, d'en faire le recouvrement, d'en compter par bref état ſans frais par-devant le maître particulier de ladite maîtriſe, en préſence du procureur du roi en icelle, & de trois anciens ſyndics; & de remettre les ſommes dont ils ſe trouveront dépoſitaires, dans le coffre commun deſdits intéreſsés; & ne pourront leſdites ſommes & deniers être employés à d'autres uſages, que pour l'entretien du faux ru ou autres dépenſes jugées néceſſaires à la conſervation deſdites eaux, ſur les ordonnances dudit ſieur grand-maître, à peine de reſtitution & remplacement des deniers par ceux qui les auraient tirés, ſous quelque prétexte que ce puiſſe être, d'amende arbitraire, & de telles autres peines qu'il appartiendra, ſuivant les circonſtances & l'exigence des cas. Et ſera le préſent arrêt lu, imprimé, publié, affiché, &c. Fait au conſeil d'état du roi, tenu à Verſailles le 18 mai 1756.

161.

161. En conſéquence des arrêts du conſeil des 4 & 18 mai 1756, par leſquels le roi avait pourvu à la police générale de la riviere de Bievre, M. le grand-maître rendit ſon ordonnance le 8 mars 1757, portant réglement général au ſujet des rôles de répartition & cotiſation des ſommes à payer par les intéreſsés à la conſervation des eaux de cette riviere, & des comptes qui reſtaient à rendre par les derniers ſyndics. Voici les dix articles que renferme cette ordonnance, dans laquelle il eſt dit:

I. QUE par Jean Renard, premier arpenteur de la maîtriſe de Paris, que nous commettons à cet effet, il ſera inceſſamment procédé à la reconnaiſsance & toiſé de la face & étendue de chacune maiſon ou héritage, ſitués le long de ladite riviere de Bievre, dite des Gobelins, morte riviere & faux ru, dans les fauxbourgs Saint-Marcel & Saint-Victor à Paris; leſquelles faces & étendues de maiſons & héritages ſeront numérotées par premiere & derniere; leſdits numéros & quantités de toiſes que chacune d'icelles occupera le long de ladite riviere, ſeront gravés ſur une pierre qui ſera encaſtrée & ſcellée auxdites maiſons, en lieux apparens, aux frais deſdits intéreſsés, dont ſera dreſsé procès-verbal par ledit Jean Renard, expert par nous nommé, & levé plan figuratif, coté relativement auxdites opérations, & iceux dépoſés au greffe de ladite maîtriſe des eaux & forêts de Paris.

II. QU'IL ſera pareillement par ledit Renard fait reconnaiſsance des berges de ladite riviere, le long deſquelles ſont placés tonneaux à blanchiſseuſes par tolérance, juſqu'à ce qu'autrement en ait été ordonné, & dreſsera procès-verbal des diſtances & endroits de leur placement, marquera & numérotera leſdits tonneaux, dont ſera dreſsé plan figuratif, portant les diſtances & numéros, pour être leſdits tonneaux compris auxdits rôles de répartition, conformément à notredite ordonnance du premier mars 1754, confirmée par l'arrêt du conſeil du 4 mai 1756.

III. QUE par ledit expert meſurage & toiſé ſera fait des ſuperficies des pieces d'eaux plates alimentées des eaux de ladite riviere, ſituées le long d'icelle, pour ſur le plan figuratif & procès-verbal qui en ſeront rapportés, & ſuivant l'évaluation qui en ſera par nous faite, être leſdites pieces d'eau impoſées, à cauſe de la jouiſsance actuelle, à contribuer au paiement des gages deſdits deux gardes, ainſi qu'il eſt porté par l'article VI dudit arrêt du conſeil du 18 mai 1756, ſans toutefois & par laps de tems que ladite jouiſsance & taxe puiſse déroger ni préjudicier à l'exécution des articles XXIV & XXV du réglement du 26 février 1732.

IV. QU'IL ſera auſſi procédé par ledit expert à la reconnaiſsance & toiſé des cours d'eau affluans à ladite riviere, provenans des fontaines de Vauhallan, l'Abbaye-aux-Bois, Villouvette, Wuiſsous, fontaine des Moulins, autres ſources & ruiſseaux qui pourraient s'y communiquer; ſera, ledit toiſé fait en

ſuivant le cours des eaux, dreſſé procès-verbal des quantités de toiſes de cours de chacun deſdits ruiſſeaux, ainſi que de la reconnaiſſance des ſources, rigoles, qui ſe pourraient aiſément joindre à la riviere, ou auxdits ruiſſeaux, avec eſtimation de la ſomme à laquelle pourraient monter ces petits curages, ainſi que le curage de la fontaine Bouviere, & étang Duval, dans le grand parc de Verſailles; pour, ledit procès-verbal rapporté, être ſur icelui par nous ordonné & ſtatué ce qu'il appartiendra.

X. QUE dans un mois pour tout délai, les anciens ſyndics des intéreſſés à ladite riviere, en exercice depuis le premier juillet 1748, juſqu'au premier juillet 1756, chacun en droit ſoi, ſeront tenus de remettre ès mains, & communiquer au procureur du roi des états d'eux certifiés véritables, juſtifiés par quittances & autres pieces, des ſommes par eux payées à l'acquit deſdits intéreſſés pendant l'exercice de leur ſyndicat; pour leſdits états, quittances & pieces juſtificatives deſdites dépenſes à nous repréſentés, être, ſur les concluſions du procureur du roi, fait tel réglement qu'il appartiendra, & pourvu au paiement & rembourſement des ſommes qui ſe trouveront dues auxdits anciens ſyndics.

VI. QUE faute par leſdits anciens ſyndics, chacun en droit ſoi, de fournir & rapporter leſdits états & pieces juſtificatives de ladite dépenſe par eux faite, dans ledit délai d'un mois, ſans eſpérance d'aucun nouveau délai; & icelui paſſé, ceux deſdits ſyndics en retard de ſatisfaire à notre préſente ordonnance, ſeront déchus de toutes prétentions & répétitions, de toutes ou d'aucunes des ſommes qui n'auraient été compriſes auxdits états & pieces juſtificatives de ladite dépenſe de leur ſyndicat, & leſdits intéreſſés d'autant quittes & déchargés envers les ſyndics, en vertu des préſentes, & ſans qu'il en ſoit beſoin d'autres.

VII. A l'égard des rôles par nous décernés exécutoires, & accordés auxdits ſieurs de Julienne, Huguet & Guay, pour l'exercice de leur ſyndicat, depuis le premier juillet 1746, juſqu'au premier juillet 1743, dont le recouvrement n'a pu être parachevé; ordonnons que dans trois mois, à compter du jour de la ſignification des préſentes, ledit Huguet chargé deſdits rôles, ſera tenu d'en faire le recouvrement & toutes diligences pour y parvenir; & que faute d'y ſatisfaire dans ledit délai de trois mois, & icelui paſſé, en vertu des préſentes, ledit Huguet & autres ſyndics ſuſnommés ſeront & demeureront déchus de leurs prétentions, & de toute répétition des ſommes par eux payées & avancées pour l'exercice de leur ſyndicat eſdites deux années; & leſdits intéreſſés, chacun en droit ſoi, demeureront quittes & déchargés des ſommes de cotiſation employées ſous leurs noms eſdits rôles de répartition.

VIII. QUE ledit recouvrement ſera fait conformément aux articles II, IV & VII dudit arrêt du 18 mai 1756; en conſéquence, ſur les ſimples extraits

deſdits rôles qui ſeront donnés ſans frais auxdits contribuables, les détenteurs actuels, propriétaires ou locataires des maiſons, moulins ou héritages employés auxdits rôles, ſeront tenus chacun en droit ſoi, d'acquitter la taxe pour laquelle ils ſe trouveront cotiſés auxdits rôles exécutoires; ſauf tous recours reſpectifs entre leſdits propriétaires & locataires, en conſéquence des baux ou conventions particulieres entre leſdites parties, ſans que, ſous aucun prétexte, le paiement des ſommes portées auxdits rôles puiſſe être différé par les détenteurs actuels; lequel recouvrement ſera fait par Nicolas-Jean Boulanger, huiſſier audiencier en la maîtriſe de Paris, que nous commettons à cet effet, lequel en remettra le produit & les deniers audit ſieur Huguet, ſyndic comptable, dont il retirera décharge ſuffiſante.

IX. QUE dans le cas de refus de paiement par leſdits détenteurs actuels deſdites maiſons, moulins ou héritages, qui donnerait lieu à des pourſuites & contraintes, les frais retomberont ſur leſdits détenteurs actuels, ſans aucune répétition contre les propriétaires des maiſons, moulins ou héritages.

X. ORDONNONS qu'après ledit délai de trois mois, accordé par ces préſentes pour parachever le recouvrement deſdits rôles, & dans le délai du mois ſuivant, ledit Huguet, ſyndic comptable, ſera tenu de rendre le compte de recette & dépenſe deſdits rôles; & faute par lui d'y ſatisfaire dans ledit délai d'un mois, & icelui paſſé, ledit Huguet ſera réputé reliquataire des ſommes portées aux états de dépenſe par nous arrêtés, & comme tel contraint par toutes voies dues & raiſonnables, de payer & acquitter de ſes deniers, en ſon propre & privé nom, les ſommes deſtinées aux entretiens publics, même de payer aux y dénommés les ſommes employées auxdits états de dépenſe, dont le paiement eſt aſſigné ſur le produit deſdits rôles, ainſi que la ſomme entiere y portée, à la charge d'en compter pour ſuppléer aux non-valeurs, frais, miſe d'exécution deſdits rôles exécutoires. Ordonnons en outre que notre préſente ordonnance ſera ſignifiée à tous qu'il appartiendra, imprimée, lue, publiée, affichée où beſoin ſera, & exécutée nonobſtant oppoſitions ou autres empêchemens quelconques, ſauf & ſans préjudice de l'appel au conſeil.

CE fut fait & donné par nous, grand-maître & commiſſaire ſuſdit, à Paris en notre hôtel, le huit mars mil ſept cent cinquante-ſept. *Signé*, MAUPOINT.

162. INDÉPENDAMMENT des inconvéniens que nous avons détaillés ci-devant, & dont les mégiſſiers ont ſouvent eu à ſe plaindre, il en eſt encore qui mériteraient bien l'attention des magiſtrats. L'égout qui vient de la rue Mouffetard & des rues adjacentes, ſalit beaucoup & ſouvent infecte la riviere; ceux qui ſont chargés de les nettoyer, ont coutume d'en faire paſſer les boues dans la riviere, au lieu de les enlever, ce qui nuit beaucoup aux mégiſſiers. Les peaux d'agneaux, qui ne peuvent s'habiller qu'en été, ſont ſur-tout

expoſées à cet inconvénient, qui cauſe quelquefois aux mégiſſiers des pertes conſidérables ; car non-ſeulement on manque d'eau, mais le peu qu'on en a eſt altéré par les immondices.

Les amidonniers empoiſonnent auſſi la riviere avec les eaux de leur amidon, & les ordures de leurs porcs : cela ſuffit même en été pour faire gâter les confits.

Les gens qui achetent la bourre des tanneurs, & qui la font fermenter pour l'attendrir, cauſent enſuite, en la remuant, une infection qui fait tourner les confits des mégiſſiers : inconvénient auquel il ſerait auſſi important que facile de remédier.

## EXPLICATION DE LA PLANCHE (28) DU MEGISSIER.

*Haut de la planche, ou vignette.*

A, creux à chaux, ou plein ; car leur forme eſt à peu près la même.
B, ancheau dans lequel trempe le gipon qui ſert à enchauſſener.
C, action de celui qui pele ou qui travaille de riviere.
D, plein dans lequel on étend les peaux.
E, fourneau où l'on met la chaudiere.
F, cuve à confire où ſe mettent les peaux avec du ſon [37].
G, paſſoire, cuve à paſſer.
H, action de l'ouvrier qui ouvre ou redreſſe ſur le peſſon.
I, barre du peſſon, ſur lequel on range les peaux après les avoir ouvertes.
K, action de celui qui unit les peaux avec des forces.
L, action de celui qui pele.
M, ſelle ou barre qu'on met à côté du chevalet pour recevoir la laine.

*Bas de la planche.*

A, creux à chaux, ou enchauſſumoir ; les pleins n'en different pas ſenſiblement.
B, treteau ou barre, ſur lequel on fait égoutter les peaux.
C, guipon pour enchauſſener, ou mettre en chaux.
D, forces, ou ciſeaux à reſſort, pour unir la peau, & ôter le bâtard.

(28) J'ai retranché comme abſolument inutiles, des figures de cuves & de chaudieres qui ſe voient déjà dans le haut de la planche, une brouette, des pelles, un bâton, une grande balance ; tout cela n'a rien de particulier à l'art du mégiſſier, ni de difficile à concevoir. J'ai ſcrupuleuſement conſervé tout ce qui était propre à l'art, juſqu'au tablier du mégiſſier, où l'on obſerve une légere différence.

E, ſelle pour mettre les hautes-fines afin de ménager la laine; elle ſert auſſi pour étendre les peaux délicates.
F, coupe-queue.
G, tête de la peau.
H H, les gorges de la peau.
K K, les ventres.
L L, les pattes de derriere.
M, la culée de la peau.
} Noms des différentes parties d'une peau paſſée en mégie.
N, peloir pour ôter la laine.
O, crochet pour le tirage de la mere-laine.
P, pierre à aiguiſer, dont on ſe ſert pour épierrer, nettoyer, adoucir la fleur d'une peau, ôter la rouille des couteaux, &c.
Q, fer rond, à talon, dont le dedans même ne coupe pas, mais ſert à nettoyer & faire ſortir la chaux.
R, fer à écharner; la partie ſupérieure ou convexe eſt plus tranchante que la partie inférieure [ 28 ].
S, autre couteau qui peut ſervir auſſi à travailler de riviere.
T, allure ou tablier pour peler [ 17 ].
V, manne ou panier pour laver la mere-laine.
X, croc ou crochet de fer qui ſert à culbuter les cuirets dans le plein.
Y, bouloir pour remuer les peaux dans le plein.
Z, tenailles pour tirer les cuirs du plein.

## *EXPLICATION de quelques termes propres à l'art du mégiſſier.*

A

ABATTRE (29). On dit que les peaux s'abattent, quand étant bien pénétrées d'eau, elles tombent au fond.

ALLURE (30), ſorte de tablier pour polir.

ALUTARIUS, mégiſſier.

ANCHEAU (31), vaſe où il y a de la chaux détrempée, dans laquelle on trempe le guipon pour étendre de la chaux ſur les peaux. Voyez la *vignette* en B.

B

BASSEMENT (32), eau d'orge aigrie. Voyez l'*art du chamoiſeur*.

BATARD eſt la derniere qualité de laine qu'on enleve avec des forces aux endroits les plus ſales, c'eſt la plus mauvaiſe laine.

BATTE (33), c'eſt un bâton qui ſert à nettoyer la laine.

BEGE (34), les mégiſſiers nomment ainſi la laine des bêtes rouſſes, je crois par corruption de bai:

(29) En allemand, *angreifen*.
(30) *Weißgerber-Schurzfell*.
(31) *Schwödefaß*.
(32) En allemand, *Beitze*.
(33) *Klopfer*.
(34) *Braune Wolle*.

BOULOIR (35), un morceau de bois attaché au bout d'un long manche qui ſert à remuer les peaux.

C

CANEPIN (36) ou cuir de poule, peau extrêmement mince, où il ne reſte que la fleur.

CHAIR DE POULE, ſe dit quand les peaux ſe grenent à leur ſurface, & que la peau ſe durcit.

CHAUDIERE (37). Voyez l'*explication des figures*, E.

CHEVALET (38) eſt une groſſe piece de bois arrondie par-deſſus, qui ſert pour écharner. Voyez l'*explication des figures*, C.

CLAIRVOISÉE, une peau eſt dite clairvoiſée, quand elle eſt fort mince & d'un tiſſu lâche. Voyez *chamoiſeur*.

CONFIT (39), mêlange d'eau & de ſon. Voyez *chamoiſeur*.

CORNÉ (40): une peau eſt cornée, quand elle eſt endurcie. Voyez *chamoiſeur*.

COUCHE: pour faire une couche, on met les peaux pliées en deux l'une ſur l'autre & chair ſur chair.

COUPE-QUEUE, eſpece de couteau qui porte un crochet au bout de ſon manche (41).

COUTEAU A ÉCHARNER (42), il eſt fait comme une plane (43).

COUTEAU A DOS (44), qui ne coupe qu'à la partie concave; il ſert à ravaler les peaux au ſortir du confit.

COURT, eſt la laine qui ſe tire pendant la durée du printems peu après que les moutons ont été tondus.

CREUSE (45), une peau eſt dite creuſe quand ſon tiſſu eſt lâche. Voyez *chamoiſeur*.

CREUX à chaux. Voyez A, *vignette de la planche* I.

CROC ou CROCHET (46) de fer qui a un long manche, il ſert à retourner les peaux dans le plein.

CUIRETS (47), ce ſont les peaux pelées.

CUVE, grand vaiſſeau de bois, dans lequel on fait pluſieurs opérations, & particuliérement le confit.

CUVE A PASSER. Voyez *Paſſoire*.

D

DÉGRAISSER, c'eſt enlever la graiſſe, ce qu'on fait pour la plus grande partie en écharnant.

E

ECHARNER (48), c'eſt ôter la chair & la graiſſe qui reſtent attachées à la peau.

EFFLEURER (49), enlever la fleur de la peau: c'eſt un grand défaut en mégiſſerie.

EMBRENER les peaux, c'eſt les frotter fortement dans le ſon du confit.

ENCHAUSSENER (50), mettre dans la chaux.

ENCHAUSSUMOIR ou ENCHAUX, vaſe dans lequel on met les peaux en chaux.

(35) En allemand, *Rührholz*.
(36) *Weißgahres däniſches Leder*.
(37) *Keſſel*.
(38) *Schabebaum*, *Schabebock*.
(39) *Beitze*.
(40) *Schwartig*, *hornig*.
(41) Voyez le bas de la planche, fig. F.
(42) *Fleiſcheiſen*.
(43) Voyez bas de la planche R.
(44) En allemand, *Streicheiſen*.
(45) *Pollig*.
(46) *Haken*.
(47) *Abgehaarte Felle*.
(48) *Ausfleiſchen*.
(49) *Abnarben*.
(50) *Anſchwöden*.

ENFONÇOIR à tête, eſpece de pilon qui ſert à fouler les peaux.

ETENDOIR, couvert pour étendre les peaux.

ETOFFE (51), aller à l'étoffe, c'eſt mettre les peaux dans une diſſolution de ſel marin & d'alun.

F

FER A ÉCHARNER (52); ſorte de plane qui eſt tranchante par la partie convexe & la partie concave (53).

FER ROND A TALON (54), eſpece de plane qui ne coupe point, & qui ſert à faire ſortir la chaux des peaux (55).

FLEUR (56), le côté de la peau qu'on nomme *la fleur*, eſt celui des poils; l'autre s'appelle *le côté de la chair*.

FORCES (57), ciſeaux à reſſort pour couper la laine qu'on appelle *bâtarde* (58).

FOULER (59): c'eſt, pour ainſi dire, pétrir la peau ou avec les pieds ou avec un pilon, pour la rendre plus ſouple; c'eſt la corroyer.

G

GACHE COUDÉE (60), ſorte de truelle qui a un long manche qui ſert à remuer la chaux.

GACHE DROITE (61), eſpece de beche qui ſert auſſi à remuer la chaux.

GLISSADE, on appelle *donner une gliſſade* (62), promener le couteau à écharner du côté de la fleur de la peau.

GRAPPES, on appelle ainſi la laine qu'on détache par flocons pour ſéparer les différentes ſortes.

GUIPON (63), morceau de linge attaché au bout d'un bâton qui ſert à mettre les peaux en chaux (64).

H

HAUTE-FINE eſt la laine qui ſe tire comme la poignée, mais ſur des moutons qui ont la laine plus groſſe.

L

LAINE (65), mere-laine (66) eſt celle qu'on a tondue ſur l'animal, & qui n'a point touché à la chaux.

M

MADRAGUE. Voyez *Gâche coudée.*

MÉGIE.

MÉGISSIER.

MOYEN (67), on appelle ainſi une laine longue & groſſiere qui ſe prend ſur les feſſes de l'animal.

N

NERVEUSE, on appelle ainſi les peaux qui ſont dures.

O

OUVRIR (68), c'eſt étirer les peaux ſur un fer, & les étendre pour augmenter leur ſoupleſſe.

P

PASSER AU LAIT (69), enduire la ſuperficie des peaux d'une eſpece de peinture faite avec le blanc de Paris & l'amidon.

(51) En allem. *Gahrbrühe, Alaunbrühe.*
(52) *Fleiſcheiſen.*
(53) Voyez le bas de la planche, fig. R.
(54) *Streicheiſen.*
(55) Voyez le bas de la planche, fig. Q.
(56) *Die Narbe.* (57) *Schafſcheere.*
(58) Voy. le bas de la planche, fig. D.
(59) *Walken.*
(60) *Eine krumme Kalkſchaufel.*
(61) En allem. *Gerade Kalkſchaufel.*
(62) *Einen ſcharfen Narbenſtich thun.*
(63) *Schwödewedel.*
(64) Voy. le bas de la planche, fig. C.
(65) *Wolle.*
(66) *Schur-Wolle.*
(67) *Mittel-Wolle.*
(68) *Ausbrechen.*
(69) *Durch die Milch ziehen.*

PASSOIRE ou cuve à paſſer (70). Voy. *la vignette*, G.

PATE (71), la pâte des mégiſſiers eſt un compoſé d'alun, de ſel, de farine, d'œufs & d'huile.

PELOIR (72), inſtrument qui ſert à détacher la laine (73).

PELURE, groſſe pelure (74), eſt la laine qui ſe tire de la queue des moutons.

PELURE, fine pelure (75), eſt une laine fine qui s'arrache de deſſus la peau par morceaux.

PENDERIE, perche pour étendre les peaux.

PESSON (76), s'appelle auſſi *le fer*: c'eſt une plaque de fer, ſur le tranchant de laquelle on paſſe les peaux (77).

PLAMER les peaux (78), c'eſt les laiſſer dans le plein.

PLEIN (79), on diſait autrefois *pelain*, eſt un cuveau dans lequel on met les peaux avec de l'eau de chaux: *plein-neuf* eſt celui où l'on met les peaux pour la premiere fois; *plein-mort* eſt celui qui a déjà ſervi, & qui a perdu de ſa force.

PLIS ou PELIS (80), eſt la laine que les mégiſſiers pelent après que les peaux ont été en chaux.

POIGNÉE (81) eſt la laine d'une toiſon ou d'un avalis qui s'enleve à la fois & preſque tout d'une piece de deſſus la peau.

R

RAVALER (82), c'eſt paſſer les peaux ſur un fer rond.

REDRESSER (83), c'eſt mettre la peau ſur ſon long le plus qu'il eſt poſſible avec le peſſon.

REPELER (84), c'eſt ôter la bourre.

RIVIERE, travail de riviere (85), ſe fait en lavant les peaux à grande eau.

T

TENAILLES (86), elles ſervent à retirer les peaux du plein (87).

TINETTE ou cuvette, vaſe dans lequel on prépare & on mêle les ſels qu'on nomme *étoffe*.

TOISON, on appelle *une toiſon*, quand on leve toute la laine qui eſt ſur un animal.

TONDRE (88), couper la laine avec des forces.

V

VERD de plein (89), eſt un défaut que les peaux contracteut pour avoir reſté trop long-tems dans le plein.

VUIDER la chaux (90), c'eſt la faire ſortir des peaux en foulant.

(70) En allemand, *das Gahrfaß.*
(71) *Der Teig.*
(72) *Raufholz.*
(73) Voy. le bas de la planche, fig. N.
(74) *Grobe Rauf-Wolle.*
(75) *Feine Rauf-Wolle.*
(76) *Stollpfahl.*
(77) Voyez la vignette H.
(78) *Die Felle äſchern.*
(79) *Kalkäſcher.*
(80) *Rauf-Wolle.* (81) *Pelz-Wolle.*
(82) En allemand, *Reineſtreichen.*
(83) *Richten.* Toute eſpece de travail qui ſe fait ſur le peſſon, eſt appellée par les Allemans, *richten.*
(84) *Reinehaaren.*
(85) *Das Läutern.*
(86) *Zangen.*
(87) Voy. le bas de la planche, fig. Z.
(88) *Scheeren.*
(89) *Æſcher-roh.*
(90) *Den Kalk ausleeren.*

*Fin de l'Art du Mégiſſier.*

# ART

## *DU CORROYEUR.*

Par M. DE LA LANDE.

Digitized by Google

# ART DU CORROYEUR.

CORROYER un cuir, c'eſt lui donner de la force, de la ſoupleſſe, de l'éclat, & d'autres qualités relatives à l'uſage qu'on en veut faire. Lorſque le tanneur a donné au cuir la conſiſtance & la dureté qui lui étaient néceſsaires, il faut encore pluſieurs opérations pour le rendre propre aux différens uſages de la vie: c'eſt le corroyeur qui les fait *. Dans les provinces, tous les tanneurs ſont auſſi corroyeurs (1). A Paris, ce ſont deux communautés différentes; mais il y a toujours entre ces deux arts une aſsez grande affinité. C'eſt ce qui m'a obligé à publier celui-ci à la ſuite de l'art du tanneur (2).

1. IL y a quelques eſpeces de cuirs qui tirent leur dénomination, leur caractere & leur uſage du travail de la corroierie, tel que le cuir de Ruſſie; de ſorte que c'eſt en décrivant l'art du corroyeur que nous nous ſommes propoſé d'en parler. Nous placerons auſſi les veaux d'alun, pour l'uſage des relieurs, à la ſuite des ouvrages du corroyeur, parce que nous n'avons pu en connaître exactement la préparation qu'après l'impreſſion de l'art du tanneur, auquel on aurait pu rapporter naturellement les veaux d'alun. (3).

2. LE nom de *corroyeur* vient naturellement du mot latin *coriarius*, ouvrier

* Je n'ai rien trouvé dans nos manuſcrits ſur l'art du corroyeur, excepté une planche qu'on trouvera ci-après: j'ai été principalement aidé dans ma deſcription, par M. Blanchard, l'un des jurés de ſa communauté, & l'un des plus intelligens de ſon art. M. Barrois, directeur & intéreſſé de la manufacture royale de Saint-Hippolyte au fauxbourg Saint-Marceau, a bien voulu revoir auſſi le manuſcrit, & me procurer les éclairciſſemens dont j'ai eu beſoin.

(1) Il en eſt de même en Suiſſe & en Allemagne.

(2) Voyez l'*art du tanneur*.

(3) Puiſque le corroyeur & le tanneur ne ſont pas proprement deux arts différens, j'ai penſé qu'il ne valait pas la peine de tranſpoſer l'article des cuirs de Ruſſie.

en cuir ; & quoique cette étymologie ſoit fort générale, la ſignification du mot eſt déterminée par l'uſage, & s'applique ſeulement à ceux qui travaillent le cuir deja tanné, qui le mettent en huile, en ſuif, en couleur, qui lui donnent du luſtre, de la ſouplelſe & un beau grain. Quelques perſonnes ont auſſi cru que le mot de *corroyeur* venait de *corrugare*, rider, parce que le corroyeur donne des rides & du grain à ſon cuir.

Comme le travail du corroyeur exige que l'on pétriſe & que l'on remanie très-ſouvent les peaux, l'uſage du mot *corroyer* s'eſt étendu à beaucoup d'autres objets, tels que le fer & l'acier qu'on travaille à la forge, le bois que prépare un menuiſier, le mortier que l'on fait en mêlant de la chaux & du ſable, la glaiſe qu'on pétrit pour garnir les baſſins de fontaines & les ouvertures des écluſes ; tout cela s'appelle, quoique improprement, *corroyer*.

3. Le corroyeur reçoit les cuirs du tanneur, & il les livre enſuite aux ouvriers qui s'en ſervent, tels que les cordonniers, ſelliers carroſſiers, bourreliers, coffretiers, gainiers, relieurs ; tous ont beſoin du corroyeur ; il leur faut des cuirs plus ou moins forts, plus ou moins apprêtés, & ces différens apprêts conſtituent l'art que nous avons à décrire.

Les corroyeurs travaillent des peaux de bœufs, vaches, veaux, moutons, & chevres, & quelquefois ils donnent à celles-ci le nom de *maroquins* ; mais on peut voir ce qui concerne le maroquin dans la deſcription particuliere que nous en avons donnée. A l'égard des cuirs de cheval & de mulet, ils ſervent principalement aux hongroyeurs, qui les mettent en alun & en ſuif pour former ce qu'on appelle *le cuir d'Allemagne*, dont le travail a été décrit ſéparément avec le cuir de Hongrie (4). Les corroyeurs travaillent auſſi des cuirs de chevaux ; mais cela eſt aſſez rare.

4. J'ai ouï dire qu'en certains endroits on travaille même les cuirs forts à la maniere des corroyeurs, avec la pomelle & l'étire, lorſqu'ils ſont encore mouillés : cela les raffermit & les rend plus beaux ; mais ce travail eſt extrêmement pénible. Il me ſemble qu'on peut produire le même effet en battant bien les cuirs forts. Voyez l'*art du tanneur*, art. 107. Quelques corroyeurs mettent auſſi des cuirs forts en ſuif, & cela les empêche de prendre l'eau ; mais la plupart des corroyeurs ne travaillent point le cuir fort, ils n'exercent leur art que ſur les vaches, veaux, moutons & chevres.

5. Les corroyeurs appellent *vaches* en général les peaux de vaches ou celles de petits bœufs qui ne ſont pas propres à faire du cuir fort ; mais ils les diſtinguent en *vaches mâles* & *vaches femelles*. Les femelles ſont plus eſtimées que les mâles ; car elles ſont plus fermes & plus ſerrées que les jeunes bœufs. En général, dans les peaux apprêtées à œuvre, celles de vaches réuſſiſſent mieux que celles de bœufs ; au lieu que dans le cuir fort, la peau de bœuf eſt la premiere ;

(4) L'art du hongroyeur fait auſſi partie de ce IIIe volume.

le nom de *cuir* reſte conſacré pour les bœufs : ainſi l'on diſtingue le *cuir étiré* de la *vache étirée*, quoique le travail ſoit abſolument le même, ſuivant qu'on y a employé un cuir de bœuf ou de vache.

6. Le travail des bœufs ou des vaches chez les corroyeurs eſt de pluſieurs ſortes différentes. On y diſtingue les *cuirs étirés* [30], les *vaches en huile*, les *cuirs en ſuif*, les *cuirs liſiés*, les *cuirs en cire*, les *cuirs façon d'Angleterre*, & les *cuirs de Ruſſie* [125]. Nous parlerons d'abord des opérations générales du corroyeur, & nous paſſerons enſuite au détail des différentes ſortes de cuirs qu'il ont coutume de façonner à Paris.

7. On appelle *vaches en croûte* celles qui ſortent de la tannerie pour venir recevoir chez le corroyeur leurs différens apprêts ; dans les vaches en croûte, on commence par *échantillonner* les peaux, c'eſt-à-dire, couper les queues, les châteignes ou le front, les brognes ou mamelles. Ces parties ſont dures & racornies ; elles ne ſerviraient qu'à fatiguer le couteau & lui gâter le fil, ſans pouvoir être utiles dans l'uſage qu'on fait de la peau ; d'ailleurs elles abſorberaient du ſuif en pure perte. On coupe des *onglets* vers les pattes de derriere aux endroits qui goderaient, c'eſt-à-dire, qui feraient de faux plis. Les rognures & les onglets ne ſont pas inutiles ; les cordonniers s'en ſervent pour faire des *chiquets*, ou épaiſſeurs de talons, des *patons* ou doublures aux pointes des ſouliers, & des *cambrures* pour relever ou cambrer une forme qui n'a pas aſſez de hauteur.

## *Défoncer les cuirs.*

8. Le premier travail commun aux différentes préparations du corroyeur, eſt de ramollir les cuirs avec de l'eau, & de les *défoncer* avec le talon ou avec la bigorne, comme nous le dirons bientôt. Il faut en excepter les cuirs étirés, qui ne ſe foulent point.

Comme le corroyeur reçoit du tanneur une peau dure & ſeche, il commence à la mettre en humeur, en trempant un balai dans de l'eau nette pour arroſer la peau, & lui donner autant d'eau qu'elle en a beſoin. On doit diſtinguer dans ce travail les peaux fermes & les peaux creuſes ; celles-ci ſe mouillent moins que les premieres : on doit auſſi mouiller de préférence les endroits les plus ſecs. Après avoir mouillé une peau, l'ouvrier la foule aux pieds juſqu'à ce qu'il juge que l'eau a par tout également pénétré, & que la peau eſt aſſez maniable pour être travaillée. On foule donc & on pétrit la peau, en la mettant à terre, ou ſur une claie, ſi l'on veut la travailler avec beaucoup de propreté & de ſoin.

9. Le travail de la claie eſt repréſenté en A, *planche* I. où l'on voit un ouvrier appuyé des mains ſur une table : il doit avoir à côté de lui un ſeau où il y ait de l'eau, & un balai pour humecter les peaux.

La claie eſt repréſentée ſéparément en T, au bas de la planche ; elle eſt compoſée de ſix pieces de bois, équarries, de trois pouces environ d'équarriſſage : les plus longues ont cinq pieds ; les traverſes en ont trois : elles ſont aſſemblées à tenons & à mortaiſes ſur les deux grandes pieces, quarrément & à diſtances égales. Les quatre traverſes ſont entrelacées de groſſes verges de bois ſouple, qui couvrent tout le chaſſis : cet entrelas des verges eſt fort groſſier & à claires-voies ; d'ailleurs cette claie reſſemble à celles dont les maçons ſe ſervent pour paſſer le ſable.

10. Le cuir étant jeté ſur cette claie, on le fait plier & replier en tout ſens ſous les pieds, & à coups de talons, pendant un quart-d'heure, ou plus longtems ; on le foule juſqu'à ce qu'il ſoit aſſez ramolli : le pied gauche le tient aſſujetti pendant que le talon droit le chaſſe en arriere avec force. C'eſt le premier travail des apprentifs, parce qu'on ne court aucun riſque d'ignorance dans ce travail.

L'ouvrier a, pour défoncer ou fouler les peaux, de gros ſouliers qu'on appelle *eſcarpins de boutique*, faits avec trois ſemelles du meilleur cuir, & des renforts autour de l'empeigne.

11. La *bigorne* ſert auſſi quelquefois à ſoulager les pieds : on la voit en I, *planche* I, & en K, *planche* II. C'eſt une maſſe de bois de cinq pouces d'équarriſſage & de quatre pouces & demi de hauteur. Elle a quatre petits pieds de 18 lignes de long, dont on frappe le cuir, & un manche de deux pieds & demi. On bigorne toujours les vaches qu'on veut mettre en noir, ſur-tout quand les peaux ſont bien dures ; il y a des boutiques où l'on ne bigorne pas. Il eſt à craindre que l'ouvrier ſe fiant à la bigorne, ne néglige de fouler avec les pieds, & que la peau ne ſoit mal défoncée. On voit en C, dans la *planche* II, l'action de celui qui bigorne.

12. Les peaux défoncées ſe travaillent ſur le chevalet de différentes manieres, ſuivant l'uſage qu'on en veut faire, & avec différentes eſpeces de couteaux. Il y a, chez les corroyeurs, trois ſortes de couteaux, le butoir ſourd, le butoir tranchant, le couteau à revers, & la lunette, dont nous parlerons plus bas.

Le *butoir ſourd* eſt un couteau à deux manches, droit, large de trois doigts, & qui ne coupe point ; il ſert à buter, c'eſt-à-dire, nettoyer les endroits faibles d'une peau, que le butoir tranchant & le couteau à revers pourraient trop affaiblir : il n'enleve que les *boutures*, c'eſt-à-dire, des parties filamenteuſes, & chargées de tan, qui ne tiennent que légérement à la peau. Ce ſont les vieux couteaux, dont on ſe ſert pour faire des boutoirs ſourds.

Le *butoir tranchant* ſert à écharner les peaux que l'on veut rendre propres, ſans ôter beaucoup de chair ; les écharnures qu'il enleve, ſont beaucoup plus minces que les drayures qu'enleve le couteau à revers, & dont nous allons parler. Ce couteau tranchant eſt ordinairement fait d'une lame de vieux ſabre, &

Digitized by Google

ne coûte que trois livres, quelquefois même 24 ſols: il eſt repréſenté en D *planche* I.

13. Le *couteau à revers*, repréſenté en E, eſt plus large; ſa lame a quinze ou ſeize pouces de long ſur cinq à ſix pouces de large. Il a le fil extrêmement rabattu; on le promene ſur la peau, la lame droite ou perpendiculaire à la peau, le fil en en-bas; enſorte que le fil ſeul enleve les *drayures*, qui ſont des lames ou couches légeres de la peau, juſqu'à ce qu'elle ſoit par-tout égale au collet. On ôte quelquefois juſqu'à deux ou trois lames, quand on veut baiſſer la peau, c'eſt-à-dire, la rendre fort mince, pour l'uſage des ſelliers.

Le *couteau à revers* a une de ſes poignées placée en croix ou perpendiculairement à la lame, pour pouvoir plus facilement le conduire droit ſur la peau. C'eſt avec un fuſil d'acier, tel qu'on le voit marqué d'un aſtériſque * au deſſous des couteaux, que l'on rabat le fil du couteau à revers, l'un en deſſus, l'autre en deſſous, afin qu'il ſerve des deux tranchans. Ce couteau ſe paie 15 à 18 livres, parce qu'il eſt très-important pour le corroyeur de l'avoir bon.

14. C'est avec le couteau à revers que ſe fait la ſeconde opération du corroyeur, qui conſiſte à *drayer*, c'eſt-à-dire, enlever du côté de chair toute la ſuperficie de la peau. On draye les vaches que l'on veut mettre en ſuif & en huile, pour les égaliſer & les rendre plus minces. Souvent dans les peaux qui ſont drayées, il y a des endroits plus minces, qui ne doivent être que butés; c'eſt-à-dire, qu'il ne faut rien couper de la chair, mais ſeulement la nettoyer avec force [12].

15. Le chevalet qui ſert à buter ſe voit dans la premiere planche en V. Le chevalet qui ſert à drayer, à déborder, eſt repréſenté dans la ſeconde planche; il a quatre pieds de long, il eſt plus mince: la planche ſupérieure n'a que ſept pouces de large; elle eſt convexe, quelquefois aſſez mince pour faire reſſort; mais il eſt encore meilleur que cette douve ou planche du chevalet ſoit ferme.

On charge quelquefois le chevalet d'une groſſe pierre, quand il eſt trop léger, afin de lui donner plus de ſolidité, ainſi qu'il eſt repréſenté dans la ſeconde planche en P.

Les *bourriers*, c'eſt-à-dire, les boutures, les écharnures, les drayures qui tombent au pied du chevalet, ſervent à eſſuyer le cuir noir [44. 63.]; après quoi on les brûle.

Le travail de celui qui bute, eſt repréſenté en B dans la *planche* I. Ce travail differe aſſez peu de ceux où l'on écharne, où l'on déborde, où l'on draye, [quant à l'attitude de l'ouvrier] pour ne les devoir pas repréſenter ſéparément (6).

(5) Voy. le bas de la planche I.

(6) Si l'on avait toujours ſuivi ce principe, les deſcriptions des arts de l'édition de Paris ſeraient bien moins cheres, & par-là même à la portée d'un plus grand nombre d'acheteurs.

On bute tous les veaux, moutons ou chevres ; on bute auſſi les croupons qu'on veut mettre en huile ; on bute les extrêmités des vaches en huile, pour les rendre égales & pour ne point les abaiſser, c'eſt-à-dire, diminuer leur épaiſseur.

On drayc les vaches noires, les vaches d'Angleterre, les vaches rouges ; on ne draye point les cuirs liſsés ni les veaux.

On déborde les peaux qui doivent être parées à la lunette [25]. Ce ſont là toutes les opérations qui ſe font avec le chevalet & les couteaux.

16. Pour les veaux & les moutons qu'on veut mettre en ſuif, on ſe ſert de la pierre-ponce. Lorſqu'avec le couteau à revers on les a dégorgés, c'eſt-à-dire, baiſsé les têtes, on les bute avec le butoir ſourd. C'eſt après ce travail que l'on ſe ſert de la pierre-ponce : mais on ne l'emploie que pour les veaux que l'on met en ſuif ou en rouge : elle enleve la fine chair ſans affamer la peau.

## *Tirer à la pomelle.*

17. Le travail de la pomelle eſt encore un travail général ; il a lieu dans toutes les peaux des corroyeurs, ſans exception.

La *pomelle* ou *paumelle* eſt ainſi appellée, parce qu'elle garnit la paume de la main, & qu'elle en fait les fonctions. C'eſt un outil quarré, d'un bois dur tel que le cormier ou le cornouiller, le ſauvageon de pommier ou de poirier ; on en fait même avec le poirier ordinaire. La pomelle a environ un pied de long, cinq pouces de large. Les groſes ont deux pouces d'épaiſseur au milieu, & un pouce aux extrêmités ; les pomelles fines n'ont qu'un pouce d'épaiſseur au milieu. Le deſsus de la pomelle eſt plat & uni ; mais le deſsous eſt arqué ou bombé, enſorte que le milieu eſt plus épais que les deux bouts ; le deſsous de la pomelle eſt ſillonné ſur ſa largeur, c'eſt-à-dire, couvert de cannelures droites & paralleles, ou de ſillons creux, dont les entre-deux ſont aigus comme des triangles iſoſceles, à peu près comme ces outils que les ſculpteurs & les arquebuſiers nomment des *écoines*. Dans les groſses pomelles, ces ſillons ont une ou deux lignes de profondeur & trois lignes de largeur : on voit pluſieurs pomelles en K, L, M, P, *planche* I : on voit que la partie ſupérieure eſt garnie d'une petite bande de cuir attachée vers le milieu des côtés avec des clous, & qui traverſe la largeur de la pomelle. L'ouvrier paſse la main entre le cuir & le bois, & étend le plat de la main ſur la pomelle pour la paſser fortement ſur la peau, la corrompre, la froncer, la rebrouſser & y former le grain ; car c'eſt principalement la pomelle qui donne cet agrément ſi recherché dans les peaux, c'eſt-à-dire, le grain [20].

18. On a des pomelles de différentes grandeurs, dont les ſillons ſont plus ou moins profonds, ſuivant la qualité des peaux : il y a auſſi des pomelles de liege pour adoucir la peau, relever le grain & coucher la chair, parce que les

pomelles

pomelles de bois marquent trop des dents. Les pomelles fortes de pas, c'eſt-à-dire, les plus groſſes, qui ſervent pour la vache étirée & le cuir liſſé, opérations qui ſont les plus dures du corroyeur, n'ont qu'environ quarante dents ſur la longueur d'un pied : les pomelles fines, pour finir les chevres, en ont juſqu'à cent. Les pomelles moyennes ſervent pour la vache à grain. Les pomelles coûtent environ trente ſols ; & quand elles ſont uſées, on les fait retailler.

19. POUR *corrompre à la pomelle*, on étend la peau ſur table à double, fleur contre fleur ; on avance la pomelle ſur la chair, & on la retire fortement en ramenant le quartier de la peau qui frotte inégalement ſur le milieu de la peau : c'eſt ce frottement inégal qui lui donne la ſoupleſſe & le grain. On continue de même ſucceſſivement ſur les trois autres coins de la peau, ce qui s'appelle *corrompre des quatre quartiers*.

20. QUAND on paſſe la pomelle ſur la fleur, ce qui s'appelle *rebrouſſer*, on abat le grain & on rend la peau plus liſſe, plus douce, plus égale ; quand on la paſſe ſur la chair, ce qui s'appelle *corrompre*, *crépir*, quelquefois *redreſſer*, on fait revenir le grain. Car alors la fleur étant ridée dans les plis que l'on fait au cuir, la pomelle preſſe ces rides ; elles engrenent dans les dents de la pomelle, & par-là deviennent plus formées & plus durables. On crépit de cul en tête & de travers les vaches qu'on veut mettre en noir ; les veaux ſe rebrouſſent de cul en tête & ſe crépiſſent de travers ſeulement. Pour abréger le travail, on mouille, avant de mettre en noir, les vaches noires & les peaux de chevres, & on les corrompt des quatre quartiers lorſqu'elles ſont en noir.

NOUS verrons bientôt que les vaches en ſuif doivent être *crépies par le travers* [66] avec la pomelle ; pour cela l'ouvrier étend ſa peau ſur table en travers, ayant en face la tête de la peau, enſorte que la culée & la plus grande partie de la peau pend devant lui. Il replie cette partie pendante, ſur celle qui eſt ſur l'établi, & appuyant fortement ſur ce plis, il la ramene vers lui avec la pomelle, pour former ainſi le grain ; & c'eſt ce qu'on appelle *crépir par le travers*. On ne paſſe par les quartiers qu'après avoir crépi par le travers : par-là le grain ſe croiſe & s'arrondit, au lieu d'être diſpoſé ſur des lignes droites, comme cela arriverait ſi l'on travaillait toujours du même ſens.

## *Étirer les cuirs.*

21. LE travail de l'*étire* eſt auſſi un travail commun à toutes les parties de la corroierie. Il prend différens noms, *étendre* [44], *retenir* [47], *abattre* [50]. L'*étire* eſt une plaque de fer ou de cuivre, plate, de trois à quatre lignes d'épaiſſeur dans le haut, c'eſt-à-dire, dans la partie qui tient lieu de manche, & finiſſant par une eſpece de tranchant mouſſe. On en voit trois dans la

*planche* I, en A, B, C, & une autre en H, dans la *planche* II, dont la forme eſt plus uſitée aujourd'hui. Il y a des étires de différentes grandeurs par le bas, depuis cinq à ſix pouces juſqu'à un pied; le tranchant a la forme d'un arc de cercle, la poignée beaucoup plus étroite.

Les étires de fer coûtent quarante ou cinquante ſols, les étires de cuivre huit à neuf livres; on emploie celles-ci pour les vaches étirées, pour les vaches rouges, les peaux façon d'Angleterre, & généralement toutes peaux dont on craint de noircir la fleur, parce que l'étire de fer, quand on n'y prend pas garde, noircit facilement les peaux.

22. On voit au haut de la *planche* I, en C, le travail de celui qui étend ou qui étire. L'ouvrier tient ſon étire preſqu'à plomb ſur le cuir, & des deux mains il ratiſſe avec force les endroits trop épais, ceux où il eſt reſté de la chair ou du tan, ceux où il y a des creux ou enfoncemens: il rejette les parties les plus épaiſſes du côté des plus minces; enfin il rend la peau plus denſe, plus compacte, plus égale. Pour que l'étire n'entre pas dans les mains, on la borde quelquefois avec une manique, ou bande de cuir, qui garnit toute la partie que les mains doivent toucher. Cependant cette pratique n'eſt pas d'uſage à Paris.

23. On étire les vaches en ſuif, les veaux en ſuif, les moutons, les vaches noires & rouges, les vaches étirées; l'étire ſert à étendre la peau & abattre le grain; elle fait la principale partie du travail des vaches étirées, dont nous allons parler [30]. Les veaux en huile, les chevres ne s'étirent point; il ſuffit de les buter.

## *Parer à la lunette.*

24. *Parer à la lunette* eſt auſſi un travail particulier au corroyeur, & dont nous devons parler ici. La *lunette* eſt un couteau circulaire que l'on voit en G *planche* I, qui eſt tranchant tout autour. Il a dix ou douze pouces de diametre & une ouverture ronde de quatre à cinq pouces de diametre, dans le milieu, pour paſſer les mains. La lunette n'eſt pas une ſimple plaque, c'eſt-à-dire, formée d'un ſeul plan; mais elle eſt concave ainſi qu'une ſebille ou une calotte; c'eſt le dos ou la partie convexe qu'on appuie ſur la peau; elle n'eſt pas d'un tranchant parfaitement affilé: mais elle doit avoir le fil un peu rabattu du côté de l'ouvrier ou du côté oppoſé à la peau. On rabat ainſi le fil avec le fuſil [13] pour que le tranchant n'entre pas trop dans la peau. Une lunette coûte ſix à huit livres.

25. Avant de parer une peau, il faut la *déborder*, c'eſt-à-dire, enlever avec le couteau à revers, ſur les bords de la peau, ce que la lunette doit enlever enſuite ſur le milieu; cela ſoulage la lunette, & rend beaucoup plus facile l'opération du pareur. Pour déborder, on étend la peau ſur le chevalet qui

eſt repréſenté en P, *planche* II. On enleve une couche de deux pouces de large ſur l'épaiſseur des bords de la peau, & l'on ſe ſert du couteau à revers [13]. Toutes les peaux en huile qui ſe parent à la lunette, doivent être débordées auparavant; on pourrait cependant y ſuppléer avec la lunette, qui n'affame pas tant la peau que le couteau à revers; mais cela ſerait beaucoup plus long: car il faudrait parer ſur la main tous les bords de la peau.

26. POUR parer une peau, on l'étend ſur un bâton ſoutenu horizontalement à cinq pieds de terre, & qu'on appelle *le paroir*. On le voit en E, dans le haut de la premiere planche, & en O dans le bas de la même planche. Le long de ce paroir eſt tendue une groſse corde en deſſus; on commence par la ramener en avant du paroir, on plie le bord de la peau dans toute ſa largeur ſur cette corde, la fleur en dedans; & faiſant paſſer la peau ſous le paroir, on la ramene par-deſſus la corde, & par-deſſus la traverſe, en lui faiſant faire le tour du paroir: la peau ſerre ainſi la corde contre la traverſe du paroir, & le bout de la peau eſt pris entre l'une & l'autre, ce qui la tient avec plus de force à meſure qu'on la tire davantage en appuyant la lunette.

27. LA peau ainſi tendue ſur le paroir, l'ouvrier ſaiſit la partie inférieure avec une pince qui eſt attachée à ſa ceinture; prenant ſa lunette des deux mains, il appuie ſur la peau la partie convexe, & la ramenant de haut en bas, il enleve la partie charnue & groſſiere de la peau, ce qui s'appelle *parer*; c'eſt l'opération la plus délicate du corroyeur. La pince dont on ſe ſert pour ſaiſir l'extrémité de la peau, ſe voit en F, *planche* I. Ordinairement on pare de cul en tête, quelquefois de travers [113].

28. IL faut environ une heure pour une vache; on peut parer ſix à huit douzaines de chevres dans un jour. Toutes les peaux en huile ſe parent à la lunette, vaches, veaux, chevres, moutons [98. 105].

29. ON eſt obligé de repaſſer de tems en tems la lunette ſur une pierre à l'huile que l'on voit en N, *pl.* II, & d'en rabattre le fil avec une lame de couteau, pour qu'elle n'entre pas trop bruſquement & trop vivement dans la peau.

APRÈS avoir parlé des opérations générales de la corroierie, nous paſſerons au détail des différentes eſpeces de préparation, en commençant par les plus ſimples. Nous obſerverons d'abord que tantôt on travaille les vaches entieres [55], tantôt on les coupe en deux bandes [32]; quelquefois même on coupe la pointe & les ventres, pour rendre la peau quarrée, & cela forme des *croupons*. On en voit un repréſenté en E, *planche* II. On fait des croupons étirés, des croupons liſsés, des croupons bordés en ſuif & à grains: c'eſt la partie la plus forte du cuir; la dépouille qui eſt plus mince, c'eſt-à-dire la pointe, ou tête, & les ventres ſe vendent aux cordonniers pour faire des premieres ſemelles. On ne coupe rien à la culée, elle reſte ſur le croupon, comme étant la partie la plus forte du cuir.

## Des cuirs étirés.

30. Le *cuir étiré* eſt un cuir de petit veau ou de vache, tanné, corroyé avec la pomelle & durci avec l'étire, propre à faire des ſemelles minces. Les veaux étirés ſervent à faire des baudriers, eſpece de ceinturons pour les armes : auſſi le cuir étiré s'appellait autrefois ſimplement *baudrier*, & de là le nom des baudroyeurs qui formaient une communauté différente de celle des corroyeurs : elles furent réunies en 1567, comme nous le dirons en parlant de la communauté des corroyeurs [176].

31. Le cuir étiré eſt la plus ſimple des préparations du corroyeur. Ses principales qualités ſont d'être ferme & liſſe, enſorte qu'il n'a beſoin ni d'huile ni de ſuif. Nous avons expliqué dans l'art du tanneur la maniere de tanner le *cuir à œuvre* [260 & ſuiv.]. C'eſt le nom général qu'on donne à tout ce qui n'eſt pas cuir fort, & que l'on deſtine à être corroyé.

Il y a des endroits où on le prépare au ſippage, méthode que nous avons auſſi décrite dans l'art du tanneur [255]. Quand il a été ſippé & ſéché, le corroyeur le mouille, l'écharne ſur le chevalet, le remouille, le paſſe à l'étire [21], le fait ſécher une ſeconde fois, l'étire encore, & quand il eſt tout à-fait ſec, il le paſſe à la liſſe de verre pour en abattre le grain : c'eſt là ce qu'on appelle *baudrier*. Nous allons décrire ce travail du cuir étiré tel qu'il ſe fait à Paris.

32. Pour étirer une vache en croûte, on ôte la châteigne, c'eſt-à dire, la tête, qui eſt trop épaiſſe ; on coupe le cuir en deux, afin de travailler ſéparément chaque moitié, c'eſt-à-dire, chaque bande ; on la met dans un baquet pour la mouiller un peu, & on la retire tout de ſuite, pour la travailler en humeur.

On la rebrouſſe d'abord à la pomelle pour l'unir, ôter les foſſes, l'abattre, l'ouvrir & la préparer au travail de l'étire. Pour rebrouſſer, on étend le cuir qu'on veut étirer, ſur une forte & grande table de chêne ou de noyer, fleur ſur table ; on l'arrête avec un valet de fer qui ſe voit en Q, dans le bas de la *planche* I ; on paſſe la pomelle ſur fleur, de queue en tête & de travers, pendant environ trois quarts d'heure.

33. On l'écharne ſur le chevalet [12], après quoi on la rebrouſſe en ſecond, de queue en tête & de travers, avec plus de force que la premiere fois, parce que la chair étant ôtée, la peau cede mieux à la pomelle. On la mouille ſur chair avec un gipon trempé dans l'eau pour qu'elle ſe colle mieux ſur table, & que les chairs ſoient bien couchées ; on l'étend ſur table, on l'étire [22] du côté de fleur avec force & des deux mains, ce qui unit la peau & la rend égale par-tout, en rejetant les parties les plus épaiſſes du côté des endroits les plus minces. Cette opération dure une demi-heure ; on commence vers le milieu

& l'on pouſſe l'étire vers la queue, enſuite vers la tête, quelquefois auſſi obliquement & en travers. Il faut avoir ſoin de ne point trop mouiller au mettage au vent : cela évide la peau & la rend molle, au lieu que nous avons dit que la vache étirée demandait de la fermeté.

34. On l'étend en l'air ; & quand il n'y a preſque plus d'eau, on la *retient*, c'eſt-à-dire, on la paſſe encore à l'étire toujours ſur fleur, après l'avoir un peu mouillée ſur fleur avec un gipon trempé dans l'eau. On a ſoin de mouiller les parties qui ſe trouvent trop ſeches ; & comme la peau a plus de force dans le cœur & que les bordages ſont les premiers ſecs, il faut les mouiller quand on les retient ; quand les peaux ſont retenues, on y paſſe le gipon un peu humide : on doit encore eſſuyer bien la fleur ; car le plus beau de l'ouvrage eſt la propreté. Quand les cuirs ont été retenus, on les fait ſécher encore au vent ſept à huit heures en été ; on les met en preſſe pendant trois heures, on les étend de nouveau ; & quand ils ſont preſque ſecs, s'ils ſe courbent encore, on les remet en preſſe, & ils ſont finis.

35. La vache étirée ou le cuir étiré ſert à faire les ſemelles d'eſcarpins, ou les premieres ſemelles de ſoulier, c'eſt-à-dire, les ſemelles intérieures, les quartiers de ſelles, & différens autres ouvrages des ſelliers & des bourreliers. On ne met point en noir le cuir étiré, enſorte qu'il conſerve la couleur fauve naturelle du cuir tanné.

On ne peut guere faire par jour que quatre cuirs étirés de tout point, encore faut il qu'ils ne ſoient pas forts : car on n'en peut faire que deux, quelquefois même un ſeul, ſi ce ſont des cuirs de bœufs.

### *Du cuir liſſé.*

36. On appelle *cuir liſſé* une vache forte, ou un cuir de bœuf, qu'on a paſſé en ſuif & mis en noir, dont on a abattu le grain avec l'étire, & qui eſt plus fort que la vache noire ou vache en ſuif, dont nous parlerons ci-après [54]. Il conſerve ſa force comme la vache étirée [30] ; mais il eſt plus doux & moins caſſant, à cauſe du ſuif dont il eſt pénétré.

37. Le cuir liſé eſt ordinairement fait avec les peaux les plus fortes, qu'on réſerve pour cette ſorte de cuir. Les bourreliers l'emploient pour les harnois qui ont beſoin de force, au lieu que le cuir à grain ou vache en ſuif dont nous parlerons ci-après, s'emploie pour faire les bordures. On aime ce grain pour le coup-d'œil, & on l'emploie par-tout où l'on n'a pas beſoin de beaucoup de force. Auſſi les corroyeurs font beaucoup plus de vaches à grain [54] que de cuir liſſé.

La vache liſsée & la vache à grain ſont paſsées l'une & l'autre en ſuif, & miſes en noir ; la différence de travail entre une vache en ſuif qu'on veut mettre à grain, & celle qu'on veut liſſer, conſiſte à donner de la force à celle-ci, tandis que les vaches à grain ont beſoin de ſoupleſſe.

38. On prend un cuir en croûte, c'eſt-à-dire, un cuir tanné & ſec ſans préparation; on fend le cuir en deux; on le marque avec un chiffre romain; on ôte la châteigne, c'eſt-à-dire, la tête; on le mouille dans un baquet, & on le défonce avec les eſcarpins, obſervant qu'il ne ſoit pas trop mouillé.

39. On a ſoin de le bien défoncer, c'eſt-à-dire, de faire enſorte qu'il ne reſte aucune foſſe; car rien n'eſt plus déſagréable qu'un cuir liſſé fini, où l'on voit des foſſes; on le rebrouſſe [17], & on l'écharne avec le couteau tranchant, légérement & ſans altérer la peau. On le met à l'air, on le refoule avec les pieds à demi-ſec, on le remet à l'air, on le foule aux pieds avec les eſcarpins [8]; on le corrompt & on le rebrouſſe [17]; on le remet à l'air, & on le laiſſe juſqu'à ce qu'il ſoit ſec à cœur pour y mettre le ſuif, afin qu'il ſoit plus ferme.

40. Pour mettre le cuir en ſuif, on prend du ſuif ordinaire de bœuf ou de mouton; cela eſt aſſez indifférent pour la bonté du cuir. Le ſuif de mouton donne un plus beau luſtre à la peau; mais il eſt plus cher, ce qui fait qu'on l'emploie rarement. On ne ſe ſert à Paris que du ſuif brun, du creton qui reſte après que le boucher a extrait de ſes graiſſes le ſuif blanc dont ſe fait la chandelle. Ce creton coûte environ ſix ou huit ſols la livre. Voyez l'*art du chandelier* & celui de l'*hongroyeur* (7). Il vient auſſi des ſuifs de Moſcovie. Il entre en général cinq à ſix livres de ſuif dans un cuir liſſé, plus ou moins, ſuivant ſa force; le cuir liſſé étant plus fort que la vache noire, exige plus de ſuif.

41. Avant de mettre une peau en ſuif, on la flambe, c'eſt-à-dire, qu'on la paſſe légérement au-deſſus d'un feu clair de paille, pour faire enſorte que ce ſuif pénetre mieux: mais la vache liſſée ne doit pas être flambée de fleur, parce que le feu reſſerrerait le grain qui ne *s'abattrait* pas aſſez bien; on ne la flambe que de chair. On porte enſuite cette peau près de la chaudiere où fond le ſuif, on l'étend ſur une table. Le ſuif doit être chaud au point qu'une goutte d'eau jetée dans la chaudiere s'évapore comme ſur de la friture, ſans cela le ſuif ſe figerait ſur la peau, & n'y pénétrerait pas; il ne doit pas être trop chaud, ſans quoi il brûlerait la peau.

On ſe ſert, pour appliquer le ſuif, d'un gipon fait avec des penes ou morceaux de laine qu'on prend chez les couverturiers; ils ont 15 à 18 pouces de long; on les lie, pour faire la poignée, ſur une longueur de dix pouces ou d'un pied, & les ſix pouces reſtans font la houppe du gipon. On applique le ſuif de fleur & de chair, mais plus du côté de chair; & l'on commence par la chair, parce que la peau eſt plus ouverte de ce côté-là. Il faut avoir ſoin que les bordages & les aînes ſoient bien nourris, parce que ce ſont les parties qui manquent de ſoupleſſe; une peau perd beaucoup de ſa grace quand les extrémités ſont mal nourries. Il faut environ cinq minutes pour mettre en ſuif une

(7) L'art de l'hongroyeur ſe trouve dans ce IIIe volume.

bande, c'eſt-à-dire, la moitié d'une vache de grandeur moyenne.

42. Après avoir mis le cuir en ſuif, on le ploie en quarré, la fleur en dedans ; on le met tremper dans un tonneau pour une nuit, ou huit à dix heures de tems. Le lendemain on le foule à l'eau, à la bigorne & au pied, juſqu'à ce qu'on voie qu'il rende l'eau. On le ramollit, on lui donne un vent d'eau avec le balai ſeulement. Il faut le fouler beaucoup, mais le mouiller peu, parce que trop d'eau lui ôterait la fermeté dont il a beſoin. On ne doit fouler qu'une bande à la fois, parce que ſi l'on en foulait deux, l'une aurait le tems de ſe raffermir & de ſe ſécher, au lieu que lorſque l'on n'en foule qu'une, celle qui eſt travaillée a le tems de ſe reſſuyer & de ſe raffermir pendant que l'on foule l'autre.

43. On crépit ſur chair avec une pomelle forte de pas [18], c'eſt-à-dire, dont les dents ſoient un peu larges. Ce crépiſſage ne ſert qu'à nettoyer & décraſſer la fleur. On le rebrouſſe ſur fleur de cul en tête, & de travers, juſqu'à ce que le grain ſe trouve preſque abattu : il faut avoir ſoin de bien rebrouſſer les bordages, pour que la peau colle mieux ſur la table.

44. On étend la peau ſur fleur [22], chair ſur table ; c'eſt-à-dire, qu'on l'étire à force de bras, comme nous avons dit à l'occaſion du cuir étiré ; elle doit être bien abattue & unie avec l'étire : c'eſt ce qui conſtitue le cuir liſſé. On eſſuie la fleur avec les drayures [15], pour ôter la graiſſe ; & on la noircit ſur-le-champ, avant même de la lever.

45. Pour compoſer le noir, on met debout un tonneau défoncé, on le remplit de vieilles ferrailles rouillées, on y verſe de la biere aigre autant qu'il en faut pour couvrir ces ferrailles; on laiſſe ainſi *travailler* cette biere pendant trois mois, & l'on a un teint de biere qui n'eſt qu'une liqueur un peu rouſſe, mais qui noircit parfaitement la peau. On trempe dans ce teint un chiffon ou bouchon de laine, ou une broſſe de crin de cheval, & l'on en frotte la peau du côté de la fleur, ce qui la fait devenir auſſi-tôt d'un beau noir.

46. On ſe ſert à Paris du noir de chapelier, qui eſt compoſé avec la gomme, le bois d'Inde, la couperoſe & la noix de galle. Voyez l'*art du chapelier*. Il altere la peau, & n'eſt point ſi doux que le noir de biere ; mais il coûte moins, on ne le paie qu'un ou deux ſols le ſeau ; on ajoute une livre de couperoſe dans un ſeau de noir. Voyez encore ci-après différentes manieres de compoſer le noir des corroyeurs, avec du vin gâté, de l'eau de coudrement, & avec du levain aigre qu'on met tremper dans de la mauvaiſe biere [68].

Le premier noir ſe donne ſur la table après qu'on a étiré le cuir, au lieu que les vaches noires doivent être miſes à l'air pour ſe reſſuyer avant d'être miſes en noir [63].

47. Après le premier noir, on met le cuir à l'air, on le laiſſe ſécher aux

trois quarts ; on le *retient* [ 21 ]. Pour retenir, on prend l'étire, on abat le grain en la paſsant ſur fleur ; mais on doit y aller d'abord avec douceur, de crainte d'érailler la fleur ; il faut toujours pouſser l'étire devant ſoi, ne point l'appuyer d'un côté plus que de l'autre, parce que cela fait des nuances ſur le cuir, au lieu de lui donner un œil régulier & uniforme.

48. On fait le bord, en coupant le dos de la bande avec une ſerpette & le frottant avec le fil de la ſerpette pour le faire paraître plus épais. On noircit ce bord ; on donne enſuite un ſecond noir au cuir liſſé, de la même façon que le premier [ 45 ]. On le remet à l'air ; & quand on voit que le cuir eſt preſque ſec ſans être cependant ſec à cœur, on le *retient* une ſeconde fois de la même façon ; il faut qu'il ſoit bien *abattu*, c'eſt-à-dire, bien uni, ſans aucune marque ni coup d'étire.

Quand il eſt ſec, on lui donne quelquefois un troiſieme noir, ſi l'on voit encore des endroits rouges, c'eſt-à-dire, qui n'aient pas bien pris le noir ; mais ordinairement cela n'eſt pas néceſsaire.

49. Le cuir liſſé étant ſec, on le met en preſse à pluſieurs fois pour le dreſser. On peut le laiſser huit à quinze jours en preſse, quand il eſt preſque ſec : avant d'être ſec à cœur, il repouſse ſon ſuif, mais cela ne ſert qu'à le raffermir.

On voit dans la *planche* II, derriere l'ouvrier qui travaille en A, des cuirs en preſse, chargés de deux planches avec de groſses pierres par-deſsus.

50. Pour finir le cuir liſſé, on eſsuie la *chanciſſure*, c'eſt-à-dire, le ſuif & la moiſiſsure qui ont pu s'amaſser ſur la fleur ; on le luſtre avec de la biere aigre qui coûte 5 à 6 liv. le muid, puis on *l'abat* au luſtre, ce qui ſe fait avec l'étire, & l'on tâche de réparer alors ce qu'on peut avoir omis au premier & au ſecond retenage, c'eſt-à-dire, d'effacer encore mieux le grain pour rendre le cuir bien liſſé. Quand il eſt abattu, on le met à l'air pour ſécher la biere de l'abattage. Une heure ſuffit pour le ſécher : mais on doit éviter le ſoleil.

51. On éclaircit le cuir avec de la vinette, c'eſt-à-dire, du jus d'épine-vinette. L'arbriſseau appellé *berberis dumetorum*, l'épine-vinette de nos buiſſons, porte des baies ou petites graines acidules, en grappes ; elles mûriſsent dans l'automne ; on en exprime le jus comme celui du raiſin, & on le garde dans des tonneaux pour éclaircir le cuir. Voyez à l'occaſion des autres luſtres ce que nous dirons ci-après [ 69 ].

52. Dans le cas où il ſe trouverait quelque bas de fleur, quelque endroit de cuir où la fleur ſerait uſée ou quelque tache de graiſse, il faudrait prendre la piece au luſtre, c'eſt-à-dire, mouiller & frotter légérement les endroits défectueux avec un morceau d'étoffe trempé dans le luſtre, juſqu'à ce qu'ils deviennent auſſi clairs que le reſte du cuir.

53. Un cuir liſſé d'une moyenne grandeur vaut quinze francs le côté, c'eſt-à-dire, trente livres le cuir entier. Nous avons parlé de ſes uſages [ 37 ].

*Des*

## *Des vaches en ſuif.*

54. *Les vaches noires* ou *vaches en ſuif & à grain* ſont celles dont on a formé le grain, au lieu de l'abattre, comme dans le cuir liſsé que nous venons de décrire. Elles ont encore plus de ſoupleſse & de douceur que les cuirs liſsés; mais elles ont plus de corps que les vaches en huile, dont nous parlerons ci-après [72]. Elles ſont moins ſujettes à ponger, c'eſt-à-dire, à être pénétrées par la pluie, que ne le ſont les vaches en huile.

55. Les vaches en ſuif & en grain ſervent principalement aux ſelliers, bourreliers, coffretiers; elles ſont, pour ainſi dire, deſtinées aux harnois, & ſervent aux parties les plus apparentes & les plus propres. Pour les impériales de carroſſes on choiſit les plus grandes & les plus ſaines, & on les travaille entieres, ſans les partager en deux bandes. Une belle peau de pavillon ou une belle impériale de carroſſe, eſt le chef-d'œuvre ou le ſuperfin de la corroierie, quand elle eſt bien grenée & ſans défaut.

56. Pour faire une vache en ſuif, on prend une vache en croûte, ſans la couper en deux: on commence par la défoncer avec les pieds pour ouvrir la peau & l'adoucir; il faut la défoncer juſqu'à ce qu'il n'y ait plus de foſſes. Il faut enſuite la *drayer* [14], la rendre égale & uniforme, avec le couteau à revers, & avoir ſoin que le couteau à revers ne raie point, c'eſt-à-dire, que le fil ſoit doux & uni. On la met à l'air; quand elle eſt à moitié ſeche, on la foule: c'eſt un ſecond foulage qu'on donne à demi humeur; cela s'appelle *retenir*. Cette opération ouvre la peau & la prépare à être miſe en ſuif; on la foule enſuite juſqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune foſse ou impreſſion de tannée.

57. On remet la peau à l'air; & quand elle eſt preſque ſeche, on donne un troiſieme foulage qu'on appelle *appointage*. Pour appointer, on foule la peau, on la roule enſuite ſur chair, quelquefois auſſi de chair & de fleur: cela en en ôte les plis; ſi elle eſt trop dure, on l'arroſe avec un balai pour qu'elle puiſse ſe fouler mieux. On la rebrouſse avec le liege de cul en tête, pour la rendre plus unie, cela fait que le ſuif s'étend plus également.

58. Lorsqu'elle eſt bien foulée, on la met à l'air, mais on n'attend pas que la peau ſoit tout-à-fait ſeche à cœur (8) pour la mettre en ſuif. Cette humidité empêche que le ſuif ne ſaiſiſse la peau & ne la durciſse: la peau en eſt plus molle; il ſerait même bon de donner un *vent d'eau* ſur fleur & ſur chair, ou d'arroſer un peu la peau avec un balai avant de la mettre en ſuif: ce qu'on ne doit faire que quand la peau eſt ſeche; autrement le ſuif chaud la brûlerait.

(8) Seche à cœur, c'eſt-à-dire, parfaitement ſeche, ſeche juſqu'au cœur.

Pour faire des vaches noires, on met en ſuif de la même maniere que pour faire le cuir liſsé [41]; mais on flambe de fleur & de chair, au lieu que le cuir liſsé ne doit pas être flambé de fleur.

59. On met du ſuif à proportion de la force d'une peau; trois à quatre livres de ſuif pour une vache ordinaire, plus ou moins, ſuivant ſon poids. Une peau de veau qui peſe deux livres quand elle eſt ſeche, prend environ une demi-livre de ſuif; une de trois livres prend une livre de ſuif [109].

60. Après qu'on a mis le ſuif ſur la peau une ſeule fois, on la roule, on la ploie la fleur en dedans, pour que le ſuif pénetre mieux dans toutes ſes parties; on la laiſse ainſi au moins quelques heures; il ſerait utile qu'elle y reſtât quelques jours, parce que le ſuif ferait mieux ſon effet. On la ploie en quarré, on la met tremper huit à dix heures dans un grand tonneau que l'on remplit d'eau, comme nous l'avons dit pour le cuir liſsé [42].

61. On la foule à l'eau, c'eſt-à-dire, tandis qu'elle eſt encore mouillée; on la trempe deux ou trois fois dans le tonneau à l'eau juſqu'à ce qu'on voie la fleur bien blanche, ſans aucune craſse de ſuif; cependant il ne faut pas la tremper outre meſure, cela l'éviderait trop & ferait ſortir la nourriture; mais il eſt bon de la tremper juſqu'à un certain point: cela rend la peau plus douce, cela l'évide, & la dégraiſſe en enlevant ce qui n'a point pénétré dans le tiſſu de la peau.

62. On la *crépit* [19] avec la pomelle chair ſur table, & la fleur devant ſoi, pour ouvrir le grain & couper les veines. On la *rebrouſſe* fleur ſur table, pour nettoyer la chair & ouvrir la peau, ce qui donne plus d'aiſance pour la pouvoir faire coller & étendre ſur la table. Avant de l'étendre, il faut avoir ſoin de bien eſſuyer la fleur & la chair avec un balai de crin; on ſe ſert ordinairement d'un vieux balai ſans manche: cela ôte la craſse que le crépiſsage & le rebrouſsage ont enlevée de la peau. Il faut avoir ſoin de bien nettoyer ſa table; après quoi on étend la peau [21], de fleur, avec l'étire; on a ſoin ſur-tout de ne point laiſser de fraiſes ou plis dans le tournant des aînes. On ſe ſert d'une étire qui ne ſoit point trop tranchante, pour ne pas nuire à la fleur.

63. Après avoir ainſi étendu la peau avec l'étire, on lui donne un vent d'eau, on l'eſſuie avec des bourriers ou drayures, c'eſt-à-dire, des pellicules enlevées de deſſus la peau par le drayage [15], pour ôter le reſte de la craſse. On double enſuite la peau (car les vaches en ſuif ſe font entieres ſans être partagées); on la met à l'air pour eſſorer. Si l'air avait ſaiſi les bordages qui ſont plus aiſés à ſécher, l'ouvrier prendrait un gipon & les remouillerait, ſans quoi ils ne pourraient prendre le noir.

Avant de donner le noir à la peau, on l'étend une ſeconde fois, c'eſt-à-dire, qu'on donne un coup d'étire pour la redreſser; car en ſéchant, elle

ſe froiſse inégalement. Après avoir été étendue, elle eſt en état d'être miſe en noir.

64. POUR appliquer le noir, il faut que la peau ſoit en humeur, afin que le noir pénetre mieux. Il ne ſerait pas auſſi beau, ſi on l'appliquait ſur une peau tout-à-fait ſeche. On ſe ſert du noir de chapelier ou du noir de fer, comme pour le cuir liſsé [45]; auſſi-tôt qu'on a mis le noir, on met la peau à l'air juſqu'à ce qu'elle ſoit plus qu'à moitié ſeche, enſuite on la renoircit; quand elle a bu ſon noir, on la retient à l'étire ſur fleur, on la rend la plus unie qu'il eſt poſſible, parce qu'elle ſe finit mieux, c'eſt-à-dire, que le grain ſe fait plus égal. Pour faire boire le premier noir, à meſure que l'on noircit les peaux, on les ploie la fleur en dedans; & s'il y en a pluſieurs, on les met en pile les unes ſur les autres; quand elles ſont retenues, on leur donne le troiſieme noir, on les remet à l'air, & on les laiſse ſécher à cœur. Quand la vache eſt ſeche, on lui donne une couche de biere, & on la corrompt des quatre quartiers avec la pomelle. On la rebrouſse de travers, puis on eſsuie la fleur avec un morceau de vieille couverture, qu'on appelle *un bluteau*, pour dégraiſser la peau: on lui donne auſſi une couche de biere, pour achever de dégraiſser la fleur.

65. QUAND la peau eſt ainſi dégraiſſée, *on l'abat au luſtre*, c'eſt à-dire, qu'on donne une façon avec l'étire [21]; on l'eſſuie avec le *bluteau*. On prend enſuite du luſtre ou de l'épine-vinette [51]; on *éclaircit ſur l'abattage*, c'eſt-à-dire, qu'on trempe une piece de laine dans le jus d'épine-vinette, & l'on en frotte la fleur. Il ſerait à propos de laiſser la peau une heure ou deux dans cet état, pour qu'elle ſe raffermit, parce que la fleur étant ferme, le grain ſerait plus beau & plus égal; cependant on ne le fait pas communément.

66. APRÈS avoir éclairci ſur l'abattage, on prend une pomelle plus fine que celle avec laquelle on a corrompu la peau; on la redreſſe des quatre faux quartiers, c'eſt-à-dire, obliquement d'une patte à la gorge, en tirant toujours beaucoup ſur le travers; on la reprend de *travers droit*, c'eſt-à-dire, directement ſur ſa largeur; enſuite on la reprend de queue en tête, en arrondiſsant le grain le plus qu'il eſt poſſible. On a ſoin de bien ménager les aînes, tant en corrompant qu'en arrondiſsant, parce que ces parties ſont plus faibles & deviendraient trop flaſques.

67. ON donne une ſeconde couche de biere aigre, elle ſert à ſécher & à raffermir le grain; on remet la peau à l'air une heure ou deux, juſqu'à ce que la fleur ſoit ſeche; enſuite on prend de l'épine-vinette pour l'éclaircir encore, & c'eſt la derniere façon. Il faut environ douze jours à un ouvrier pour faire une douzaine de vaches noires de tout point.

68. POUR bien éclaircir, il faut avoir un bluteau ou morceau de panne, d'étoffe bien unie, parce que la fleur étant molle elle ſerait bientôt rayée; il

faut éclaircir légérement. Nous en parlerons plus au long à l'occaſion des chevres [ 119 ]. L'action de celui qui éclaircit ſe voit en A, *planche* II. Au lieu du noir qui eſt un teint de biere, on emploie quelquefois de la petite eau-de-vie, du vin gâté, du ſumac, ou de l'eau de coudrement. Voyez l'art du tanneur & l'art de faire du maroquin.

Dans des cas preſſans, on peut faire une levure avec de la farine d'orge; on met le levain tremper vingt-quatre heures dans la biere, en faiſant bouillir de la couperoſe dans deux ou trois pintes de vinaigre, à raiſon de cinq livres pour un muid, qu'on verſe dans la biere, & l'on a un noir auſſi-tôt prêt; mais il eſt ſujet à graiſſer la fleur.

69. Au défaut de vinette, on emploie, pour luſtrer les peaux, un luſtre qui ſe fait avec de la biere aigre, de la gomme arabique & du ſucre; on en peut faire auſſi en mettant du ſirop de ſucre ou de la melaſſe dans la biere. Voyez l'art de raffiner le ſucre. Une livre de melaſſe peut faire quinze pintes de luſtre, & ſuffit pour dix douzaines de vaches.

On en fait auſſi avec la gomme de nos arbres ordinaires; mais l'epine-vinette eſt le meilleur de tous les luſtres: & il n'eſt pas cher, puiſqu'une pinte de ce ſucre ne revient qu'à douze ou quatorze ſols.

70. Les vaches noires en grain, que nous venons de décrire, ſervent aux ſelliers, bourreliers, coffretiers, comme nous l'avons dit; elles ſervent à faire des quartiers de ſelles, à couvrir des voitures. Quand il s'en trouve une très-grande ſans défaut, on la réſerve pour faire l'impériale d'un carroſſe [ 55 ].

71. Les bourreliers qui coupent & ſubdiviſent leurs cuirs, n'ont pas beſoin qu'ils ſoient auſſi entiers & auſſi parfaits que les ſelliers, qui pour faire un doſſier ou une impériale, ont beſoin d'une peau ſans défaut: ainſi les bourreliers prennent celles qui ſont les moins parfaites.

### *Des vaches en huile.*

72. On fait actuellement peu de vaches en huile, parce que les cordonniers n'emploient preſque à Paris que du veau tourné, c'eſt-à-dire, du veau paſſé en huile, qu'ils mettent la fleur en dehors; & que les bourreliers ſont juſqu'ici dans l'uſage de ſe ſervir des cuirs liſſés par préférence. Il eſt vrai que les vaches en huile ne durent pas autant, mais elles ont plus d'agrément, plus de propreté; & comme dans nos cabriolets & autres petites voitures élégantes on n'a pas beſoin d'une extrême force, il y a des ſelliers qui commencent à s'en ſervir: elles coûtent à peu près autant que les vaches en ſuif.

Le cordonnier préfere ſouvent les vaches en huile, pour faire des empeignes de ſouliers, parce qu'elles ſont plus douces & plus légeres que les vaches en ſuif; mais elles ſont plus aiſées à pénétrer par l'eau.

73. On choiſit les peaux les plus franches, c'eſt-à-dire, qui ſont les mieux

tannées, parce qu'elles doivent avoir plus de moëlleux que les vaches en ſuif. Le premier travail conſiſte à défoncer (9), comme pour les cuirs liſsés [38]: après quoi l'on doit faire une différence entre les vaches en huile que le corroyeur veut mettre en noir, & celles qu'il veut mettre en blanc.

74. En effet, les vaches en huile ſont de deux ſortes: les unes ſervent pour les cordonniers, & les autres pour les ſelliers. Celles qui ſervent pour les cordonniers ne ſe mettent point en noir, parce que les cordonniers ſe réſervent de les noircir ſur chair avec leur cire qui eſt formée de ſuif de mouton & de noir de fumée. Nous en parlerons ſéparément ſous le nom de *vaches blanches en huile* [98]; il ne s'agira ici que des vaches noires en huile à l'uſage des bourreliers. Les vaches en huile ne ſont jamais liſsées; elles ſe mettent à grain, comme les vaches en ſuif [54].

75. Les vaches en huile, qui ſont deſtinées pour les ſelliers, c'eſt-à-dire, que l'on veut mettre en noir du côté de fleur, n'ont beſoin que d'être butées [12], parce que la lunette fait le reſte à la fin de l'opération [28]. Elles ſe commencent d'ailleurs comme les vaches en ſuif: on les défonce, on les bute quand on a intention de les parer à la lunette; mais on les draye [14], quand on ne doit pas enſuite les parer. On les foule à l'eau, & en les foulant on a ſoin de les bien évider, c'eſt-à-dire, de les bien adoucir, en les mouillant pluſieurs fois en pleine eau, dans un tonneau, & les foulant à chaque fois. On recommence quelquefois à ſept ou huit repriſes différentes.

76. On les étend avec une étire de cuivre [21]. On les met eſſorer (10), parce qu'elles ſeraient trop mouillées pour être miſes en huile. Une heure ſuffit en été, quelquefois même on ne les met point au grand air, de peur qu'il ne les ſurprenne trop: quand elles ſont reſſuyées, on les met en huile.

77. Pour mettre en huile, les corroyeurs emploient depuis une ſoixantaine d'années, le dégras du chamoiſeur, c'eſt-à-dire, un mêlange d'huile de poiſson & de potaſſe, qui a ſervi à degraiſſer les peaux qui ſe paſſent en chamois. Voyez l'art du chamoiſeur, *art.* 32, 43 & 50. Le dégras eſt plus épais que l'huile, & nourrit mieux la peau; il lui donne plus de douceur, parce que c'eſt une matiere un peu ſavonneuſe, & les peaux s'en trouvent fort bien. A Paris, la plus grande quantité de dégras vient de Niort; on en tire auſſi de Strasbourg, de Grenoble, &c. On ſe ſervait autrefois de l'huile de poiſson: mais elle ne rendait pas le cuir ſi moëlleux; le dégras nourrit mieux la peau, c'eſt-à-dire, lui donne plus de corps, & s'y unit mieux que l'huile de poiſson: mais auſſi il en faut davantage. Quand le dégras eſt épais, il porte plus d'huile & donne plus de corps à la peau; quand il n'a pas été bien cuit & qu'il contient de l'eau, la peau en ſouffre, il pénetre mal.

(9) C'eſt-à-dire, fouler la peau pour la rendre ſouple.

(10) C'eſt-à-dire, ſécher au grand air.

M. Blondeau, médecin à la Chauxneuve en Franche-Comté, oncle de M. Bourgeois de Château-Blanc, qui a donné à l'académie un mémoire ſur les matieres combuſtibles les plus propres à éclairer, tirait de l'huile des abattis de bœufs, moutons, chevres, &c. & il trouvait qu'elle donnait aux cuirs une très-bonne qualité : voici ſon procédé.

Les abattis étant cuits dans une chaudiere pleine d'eau, à peu près au degré où ils pourraient être mangés, on puiſe l'huile, & toutes les graiſses qui ſurnagent, & on les jette dans une autre chaudiere où il y a de l'eau prête à bouillir ; on tient cette ſeconde chaudiere dans le même degré de chaleur pendant 24 heures, & quelquefois plus. L'huile la plus pure ſurnage ; on ſoutire cette huile par un robinet adapté à la chaudiere, & on la verſe dans la troiſieme chaudiere, où il y a de l'eau aſsez chaude pour que les graiſses mêlées avec l'huile ne puiſsent pas s'y figer. On tient l'eau de cette chaudiere dans le même degré de chaleur pendant 24 heures, on la laiſse enſuite refroidir.

Les graiſses qui tiennent toujours le deſsous, ſe figent entiérement, & l'on tire trois eſpeces d'huile par trois robinets adaptés les uns au-deſsus des autres ; la plus peſante ou troiſieme étant appliquée ſur du cuir, il devient impénétrable par l'eau, même après que l'eau a ſéjourné pluſieurs jours ſur le cuir.

On fait à Paris, dans l'isle des Cignes, des huiles d'abattis, qui pourraient bien être employées à cet uſage, ſi l'expérience prouve qu'elles ſoient bonnes & à bon marché.

78. Le dégras pour l'ordinaire ne peut pas s'employer ſans huile. Il y a des corroyeurs qui mêlent enſemble un quart d'huile & trois quarts de dégras : d'autres en mettent parties égales, ſur-tout quand le dégras eſt épais. En premiere nourriture on met plus d'huile que dans la ſeconde fois ; lorſqu'on a des peaux maigres, ingrates, des peaux qui ont eu trop de plein, qui ſe pénetrent aiſément, on emploie moins d'huile, parce qu'elle perce trop ; on augmente alors la doſe du dégras.

Le dégras coûtait quarante-ſix livres en 1763, il coûtait ſoixante francs en tems de guerre, & l'huile quarante-huit livres. Il y a des tems où l'huile & le dégras ne valent que trente livres ; mais le dégras a été juſqu'à ſoixante-dix livres, & l'huile n'a jamais paſsé cinquante-cinq livres le quintal. Nous en avons parlé aſsez au long dans l'art du chamoiſeur.

79. Si le dégras eſt trop épais, on y met plus d'huile ; ſi c'eſt un bon dégras, il portera bien l'huile, & l'on pourra en mettre plus de moitié. On met plus de dégras ſur la tête & ſur la culée des peaux de vaches, que ſur les ventres, parce que les ventres ſont plus aiſés à pénétrer : au contraire, le veau en veut plus ſur les ventres ; la culée ſe perce plus aiſément. Il y en a qui le font chauffer, ſur-tout en hiver ; mais ce n'eſt point une regle.

80. Une peau de vache boit ordinairement du dégras juſqu'au quart de ſon poids ; c'eſt-à-dire ; qu'il faut quatre livres de dégras pour une vache de quinze à ſeize livres, deux ou trois pour une vache de dix livres. Les veaux en exigent davantage à proportion de leur poids ; une douzaine de veaux, qui peſe vingt-huit livres, prend environ dix livres en huile & dégras [ 102 ].

81. Il faut que la peau ſoit encore humide, & même qu'on puiſſe en exprimer l'eau, pour pouvoir être miſe en huile ou dégras, afin que l'huile ne pénetre que peu à peu, à meſure que le cuir ſéchera : ainſi l'on mouille les endroits qui ſont un peu trop ſecs, pour leur rendre l'humidité néceſſaire à cette opération ; car l'huile ne donne pas aſſez de corps à la peau, ne la pénetre & ne la nourrit pas aſſez quand elle trouve une partie trop ſeche. Il ne faut pas cependant que le dégras ſoit mêlé d'eau ; car cette eau empêcherait le dégras de pénétrer dans la peau.

82. Quand on a étendu l'huile de chair & de fleur avec le gipon & avec la main, on pend les peaux par les pattes de derriere, & on les laiſſe boire leur huile plus ou moins de tems, ſelon le vent ou la ſaiſon : il ne leur faut qu'un ou deux jours pour ſécher quand il fait bon vent ; il y a des tems où il faut un mois. Le ſoleil & le grand hâle ſont dangereux, parce qu'ils preſſent trop les peaux ; l'huile n'a pas aſſez de tems pour les détremper, les abreuver, les pénétrer, & s'y unir.

83. Pour mettre en huile, les uns emploient huile & dégras ſur chair, & de l'huile ſimple ſur fleur ; les autres mettent également l'huile & le dégras ſur fleur & ſur chair ; enfin il y a des corroyeurs à Paris, qui mettent du dégras ſur fleur, mais un peu moins que ſur chair, parce que le dégras empêche la fleur de s'éclaircir.

On ne nourrit pas tant les peaux deſtinées aux ſelliers, que celles qui ſont deſtinées aux cordonniers ; cela peut aller à la différence d'un tiers.

84. Lorsque les peaux ſont ſeches, on les décraſſe en les foulant, puis on les recharge avec plus d'huile que de dégras : on les refoule enſuite une ſeconde fois ; puis pour dégraiſſer entiérement la fleur, on frotte la peau avec une broſſe trempée dans une légere eau de potaſſe, & on la met en noir tout de ſuite, obſervant de tenir les bordages propres. Le noir eſt le même que pour les cuirs liſſés [ 46, 68 ], & s'applique de même avec une broſſe ou avec une poignée d'étoffe.

85. Après le premier noir, on crépit de travers, enſuite on donne un ſecond noir qui ſuffit ordinairement, puis on met les peaux à l'air pour ſécher à fond. Quand elles ſont ſeches, on les foule, on les corrompt, on les déborde, on les pare à la lunette [ 24 ], on les tire au liege, & enfin on les recharge légérement ſur fleur avec de l'huile, & elles ſont finies.

86. Un ouvrier peut faire une douzaine de vaches en huile de tout point

dans l'eſpace de douze jours ; elles valent ordinairement dix-huit à vingt livres la piece : elles ſervent principalement pour les cabriolets, parce qu'on les baiſſe extrêmement, c'eſt-à-dire ; qu'on les rend fort minces.

87. On fait des croupons en huile pour les bourreliers, c'eſt-à-dire, des cuirs de bœufs ou vaches, dont on ôte la tête & les ventres, enſorte que le croupon a trois pieds & demi de large ſur quatre pieds & demi de long : ce n'eſt que la partie la plus forte du cuir ; on s'en ſert pour les harnois & autres uſages. On en voit la forme en E, *planche* II.

*Des vaches en cire.*

88. Les *vaches en cire* ſont fort rares actuellement. Autrefois on frottait certaines peaux avec de la cire fondue, aſſez chaude pour pénétrer la peau ; mais la cire coûte cinq à ſix fois plus que le ſuif : cela rend les peaux beaucoup plus cheres, & on ne les prépare ainſi que dans le cas où les bourreliers les demandent pour des ouvrages d'une très-grande propreté. Cela n'empêche pas que par extenſion du terme, on n'appelle *vaches en cire* les vaches en ſuif qui ont été travaillées avec grand ſoin, & qui ont de la fermeté.

89. Il s'en fait pourtant où l'on met un quart ou un huitieme de cire dans le ſuif, pour donner un peu plus de fermeté ; mais on vend auſſi ſous le nom de *vaches en cire*, des cuirs liſſés tels que nous les avons décrits ci-deſſus [36], dans leſquels il y a ſeulement un peu moins de ſuif, ce qui leur conſerve un peu plus de fermeté.

*Des vaches d'Angleterre.*

90. Les cuirs appellés *vaches d'Angleterre*, ou *façon d'Angleterre en huile ou en ſuif*, ſont des cuirs de vaches ou de bœufs liſſés ou à grains, auxquels on conſerve la couleur naturelle fauve ou jaunâtre, malgré le ſuif qu'on y met pour leur donner de la ſouplеſſe. On fait du cuir liſſé, & de la vache à grains, façon d'Angleterre.

Il faut choiſir une peau nette, blanche de fleur & d'une bonne qualité, telles que les peaux de Nemours, de Louviers, &c. où la tannerie eſt blanche ; il faut que la peau ſoit *franche*, c'eſt-à-dire, qu'elle ſoit bien tannée, qu'elle ne ſoit pas verte : on la défonce avec la bigorne & les talons, comme celles qui doivent être liſſées [38].

On doit la conduire avec grande propreté, car la moindre tache empêcherait l'uſage auquel on la deſtine. On la met à l'air, & on la foule avec les pieds ; on la draye [13].

91. Quand elle eſt preſque ſeche, on la retient au pied comme le cuir liſſé & la vache noire ; on la redreſſe au talon pour ôter les plis, & à la pomelle

pomelle de chair & de fleur, ce qui s'appelle *corrompre* & *rebrouſſer*. Quand elle eſt ſeche à fond, & avant de la mettre en ſuif, on la mouille ſur fleur avec un gipon à l'eau qui ſoit blanc & net, pour que les coutelures ou les endroits plus faibles ne ſoient pas percés par le ſuif.

92. On met le ſuif de chair; mais il ne faut pas qu'il ſoit ſi chaud que pour la vache en ſuif ou pour le cuir liſsé [41]: il en faut très-peu, de peur qu'il ne perce juſqu'à la fleur, dont on veut conſerver la propreté & la couleur. Après l'avoir mis en ſuif, on met tremper la peau en eau claire dans un tonneau, pendant une demi-heure.

93. On la foule à l'eau, on l'étend, on lui donne une couche d'huile de lin ſur fleur, légérement & également: c'eſt quelquefois de l'huile de poiſſon [78]; mais l'huile de lin eſt préférable. On l'étend avec une piece ou un petit gipon de laine, bien net: on laiſſe ſécher la peau. On la finit comme le cuir liſsé, du moins pour les retenages, le mettage au vent, excepté qu'on ſe ſert d'une étire de cuivre; car l'étire de fer eſt ſujette à tacher ou noircir la peau.

94. Quand la peau eſt ſeche à cœur, on fait une couleur avec de la graine d'Avignon, ou avec du ſafran: d'autres n'y mettent point de couleur, & ſe contentent de la liſser. Pour mettre en couleur ſix cuirs, il faut environ un demi-gros, c'eſt-à-dire, pour deux ou trois ſols de ſafran (à 30 liv. la livre), dans une pinte de bierre; il faut que cette couleur ſoit étendue très-vite & très-également, ſans quoi la peau ſe tacherait, c'eſt-à-dire, ſerait colorée inégalement ou par placards.

95. On la remet à l'air, ou l'eſsuie avec un morceau de panne, ou un linge blanc, ce qui l'éclaircit & la luſtre. On ne doit pas la mettre au ſoleil: cela ſerait pénétrer ſur fleur la nourriture qu'on a miſe ſur chair, ce qui tacherait la peau. On évite auſſi l'uſage de la vinette, qui pourrait faire des taches; on l'éclaircit ſuffiſamment, en l'eſsuyant juſqu'à ce qu'elle ſoit ſeche.

96. Ces vaches d'Angleterre ſervent aux bourreliers pour faire des harnois. Elles coûtent environ un quart de plus que les vaches en ſuif.

## *Des vaches griſes.*

97. Les *vaches griſes*, qu'on appelle auſſi *vaches graſſes*, ſont différentes des vaches façon d'Angleterre, en ce qu'elles n'exigent ni la propreté ni la couleur de celles que nous venons de décrire. On leur donne du ſuif autant qu'elles en peuvent porter, on n'a égard qu'à la ſoupleſſe, dont elles ont beſoin. Ces vaches s'apprêtent comme les vaches noires [54], juſqu'au mettage en ſuif [59]. On obſerve de les mettre au vent après qu'elles ont été en ſuif; & pour leur donner encore plus de douceur, il eſt bon de leur donner une couche d'huile

& de dégras, de chair & de fleur, lorſqu'elles ſont à demi humeur (11); une livre & demie, tant huile que dégras, ſuffit pour chaque peau. Elles ſervent à faire des malles, des ſoufflets, des cuirs de pompes, & autres ouvrages qui n'ont beſoin que de force & de ſoupleſſe.

*Des vaches blanches en huile.*

98. La *vache blanche en huile*, que nous avons annoncée ci deſſus [74], ſert à faire des ſouliers, au lieu que la vache d'Angleterre ſert aux harnois. La vache blanche n'a pas beſoin d'être au vent, comme la vache façon d'Angleterre, parce que le mettage au vent n'eſt fait que pour donner une propreté. On la défonce, on la bute avec le butoir ſourd [12]; mais on ne la draye point, on la réſerve pour être parée à la lunette à la fin de l'opération, on la met en huile & en dégras de chair & de fleur. Il faut environ trois livres de nourriture (12) en tout pour chaque peau; car il faut qu'elle ſoit bien nourrie. On la fait ſécher, on la foule aux pieds, on la déborde [25], on la pare à la lunette [26], on la rebrouſſe [20], pour ôter les plis; mais enſuite on la tire au liege, pour coucher la chair, & relever le grain. Elle ne ſert qu'aux cordonniers, qui l'emploient à des ſouliers, la fleur en dedans, & la mettent en noir ſur chair, avec leur cire compoſée de ſuif & de noir de fumée à chaud. Il y a encore d'autres arts où on l'emploie.

*Comparaiſon des prix de ces différentes peaux.*

99. Le prix des peaux n'a jamais été fixé; car il varie conſidérablement à raiſon de leur grandeur, de leur force, de leur qualité. Les vaches noires, les cuirs liſſés, les vaches d'Angleterre les plus ordinaires vont à dix-huit livres en raie, c'eſt-à-dire, l'une portant l'autre; on en a en province pour douze à treize livres, mais elles ne peſent que onze à douze livres poids de marc.

Les vaches étirées vont depuis dix juſqu'à quarante livres; les vaches en ſuif, depuis quinze juſqu'à quatre-vingt livres, & même au-delà, parce que l'on paie fort cher des peaux de pavillon, qui ont ſix pieds de long à la ſaignée, c'eſt-à-dire, vers le collet, & environ cinq pieds de gorge ou de largeur dans la partie la plus étroite, & qui ſervent à faire les impériales de carroſſe [88]. Les vaches en huile valent quinze à trente livres. Enfin les vaches façon d'Angleterre coûtent depuis ſeize juſqu'à vingt-huit livres à Paris. Il y a toujours quelque choſe de moins dans les provinces.

*Des peaux de veaux.*

100. Les peaux de veaux ſe travaillent en général comme les peaux de vaches, & s'emploient aux mêmes uſages; on fait des veaux étirés [30], des veaux en ſuif [36], des veaux façon d'Angleterre [90], des veaux façon de

(11) C'eſt-à-dire, à demi ſeches. (12) Trois livres d'huile ou de dégras.

Ruſſie [124]. Le travail eſt le même que celui des peaux de vaches ; mais comme elles ſont plus faibles, on les ménage plus, on leur donne moins de nourriture. La préparation la plus ordinaire des veaux eſt celle des veaux en huile : ainſi nous commencerons par celle-là.

101. Pour faire des veaux en huile, on prend des meilleures peaux, celles dont la fleur eſt bien entiere ; on paſſe en blanc celles qui ſont un peu effleurées. Voyez l'art du mégiſſier (13). Le corroyeur les prend au ſortir de la foſſe, il les laiſſe eſſorer à l'air, & les bute [12] ; il leur donne un tour de pied ou deux, c'eſt-à-dire, qu'il les foule pendant quelques minutes ; après quoi on les met en huile de chair & de fleur, à froid. Il y en a qui font tiédir l'huile en hiver, mais cela n'eſt pas général.

102. Des veaux de trente à trente-ſix livres la douzaine, prennent douze à quinze livres de nourriture ; chaque peau prenant deux livres ou deux livres & demie, une d'huile & une de dégras. Un veau plamé, c'eſt-à-dire, qui a trop de plein, exige moins de nourriture que celui qui eſt bien tanné, parce que devenu ſec & mince par l'effet de la chaux, il ne peut plus s'imbiber de dégras. Il faut éviter l'excès de l'huile ou du dégras, qui rendrait les peaux trop ſouples & trop molaſſes.

103. Les veaux étant mis en huile, on les fait ſécher, on les décraſſe. Cette opération conſiſte à fouler avec les pieds, pour amollir & emporter le tan & les parties étrangeres qui y étoient attachées ; cela adoucit les peaux, & releve le grain.

Avant de les mettre en noir, on ſe ſert d'abord de potaſſe pour dégraiſſer la fleur, l'attendrir & la préparer à prendre le noir. Pour cela on fait fondre une livre de potaſſe dans un ſeau d'eau, on y trempe une broſſe & on la paſſe ſur les peaux que l'on veut mettre en noir.

104. Après les avoir dégraiſſées, on y met ſur-le-champ le noir, qui eſt le même que pour les vaches [45]. On ne doit pas en trop mettre, parce qu'il percerait la peau. Après avoir mis en noir, on crépit. Quand il ſe trouve des veaux qui ont de fortes crinieres, il eſt bon de les rebrouſſer avec une pomelle d'un pas plus fort que celles qui ſervent à crépir ; mais pour l'ordinaire on crépit avec une pomelle moyenne, ou du moyen pas. Ce crépiſſage ſe fait de travers : il ſert à couper les veines de la peau, c'eſt-à dire, à interrompre ces longs ſillons qu'on y apperçoit ſouvent en différens ſens. Enſuite on redonne un ſecond noir à la peau, on la met à l'air ſécher à cœur. On la foule, pour l'adoucir & couper les nerfs, faire ſortir le grain, ouvrir le grain : c'eſt à quoi on s'attache principalement pour les veaux en huile.

(13) Dans ce IIIe volume.

105. On les corrompt ſur chair, on les rebrouſſe avec la pomelle ſur fleur, pour adoucir la peau, pour effacer les plis de la foulée. On les déborde avec le couteau à revers, tout autour de la peau, pour faciliter le parage qui ſe fait enſuite à la lunette [25].

Dans le cas où l'on n'aurait point de couteau à revers, on s'en paſſerait; mais il faudrait plus de tems pour parer. La lunette n'affame pas tant que le couteau, ainſi il n'y aurait point d'inconvénient à ſe ſervir de la lunette ſur la main même vers les bords de la peau. Lorſqu'après avoir débordé, on pare à la lunette, on en peut parer ſix ou huit dans une heure.

106. Après avoir paré les veaux, on les tire au liege, chair ſur table, on leur donne une petite couche d'huile ſur fleur, pour foncer le noir dont le travail a affaibli la teinte; c'eſt toujours de l'huile de poiſſon [77].

Ces veaux noirs ſe vendent de trente-deux à trente-ſix ſols la livre : la douzaine peut peſer depuis vingt-deux juſqu'à quatre-vingt livres. Moins ils peſent, plus la livre ſe vend, parce qu'il y a plus de façon & de peine dans une douzaine de trente livres, que dans une demi-douzaine qui peſerait auſſi trente livres.

107. Les veaux en ſuif ſe font beaucoup plus rarement que les veaux en huile. Les bourreliers s'en ſervent cependant pour la bordure, parce qu'il eſt plus clair & moins ſujet à l'eau que le veau en huile, que nous venons de décrire. Pour travailler des veaux en ſuif, on achete les veaux ſecs en croûte chez le tanneur: on leur donne un vent d'eau avec le balai, & on les bute avec le butoir ſourd [12].

108. On les égorge, c'eſt-à-dire, qu'on abaiſſe les têtes ou qu'on les amincit avec le couteau à revers juſqu'à la ſaignée, c'eſt-à-dire, à la gorge. Comme la tête eſt plus forte que le reſte, elle a beſoin d'être abaiſſée par ce travail; on les mouille pour que le couteau morde mieux ſur la peau. On fait ſécher les têtes, on ponce (14) les peaux ſur chair pour enlever les inégalités de la chair.

109. On les corrompt ſur chair avec une pomelle fine, & on les rebrouſſe avec le liege. Mais avant ces deux opérations, on donne un vent d'eau léger ſur fleur, pour amollir la fleur & la rendre moins caſſante. Quand les veaux ſont ſecs, on les met en ſuif comme les vaches [41, 58]. Des veaux qui peſent trente-huit à quarante livres la douzaine, prennent environ douze ou quinze livres de ſuif. Après le ſuif on les met au vent, & on les finit comme les vaches noires [60]. On les foule à l'eau, on les crépit, on les dégraiſſe, on les met en noir deux fois, on les corrompt, on les rebrouſſe, on les redreſſe, & on les éclaircit.

110. Le veau en ſuif ſert aux ſelliers, bourreliers, coffretiers, & même

(14) C'eſt paſſer la pierre ſur chair.

aux tapiſſiers, pour des chaiſes & des tables, quoique plus ordinairement on y emploie le maroquin, c'eſt-à dire, la peau de chevre [117]. Un veau en ſuif vaut environ cinq livres.

111. Le veau d'Angleterre ſe fait comme la vache d'Angleterre [90] : on choiſit ceux qui ſont de la meilleure qualité.

Les premieres façons juſqu'au mettage en ſuif ſe donnent comme pour les veaux en ſuif [101]. On met le ſuif ſur chair: on en met peu, parce que cela tacherait la peau.

112. Le veau du petit poids ſe paſſe en blanc pour en faire des paſſe-talons. Voyez l'art du mégiſſier (15). Ou bien on le paſſe en huile pour les ſouliers, comme nous l'avons expliqué [101 & ſuiv.]

Les veaux forts ſe paſſent en blanc; ils ſervent pour les empeignes des gros ſouliers, comme les vaches blanches en huile [98].

113. Le premier travail d'un veau blanc eſt le même que celui du veau noir : après l'avoir mis en huile & decraſſé à fond, on le déborde & on le pare de cul en tête, on le foule juſqu'à ce qu'il ſoit bien doux; on foule deux veaux à la fois chair contre chair pour en maintenir la propreté; on les rebrouſſe, on les traverſe à la lunette, parce que la chair doit être unie; le parage de travers répare les défauts du parage de cul en tête. Enfin on les tire au liege, & c'eſt la derniere opération des veaux blancs.

114. Parmi les cordonniers, on diſtingue *le veau tourné* & *le veau à cirer*. Le veau tourné eſt le veau en huile, celui dont la fleur ou le côté du poil eſt tourné en dehors, comme l'on fait depuis ſoixante ou quatre-vingts ans. Le veau à cirer eſt le veau blanc en huile, que les cordonniers emploient pour des ſouliers plus communs : il a la chair en dehors & la fleur en dedans : il n'a pas un ſi bel œil; les cordonniers le mettent en noir eux-mêmes [98].

115. Les veaux ſe vendent à la livre, & non à la douzaine, comme les chevres [120]. Plus ils ſont petits & fins, plus ils ſe vendent; ils peſent depuis deux livres juſqu'à huit livres, quand ils ſont préparés, & reviennent ſouvent à trente & trente-deux ſols la livre. Les profits ne ſauraient être auſſi grands ſur le veau que ſur les cuirs forts, de même que les avances ſont beaucoup moindres : auſſi trouve-t-on dans les provinces ce proverbe rimé : *tanneur de veau, buveur d'eau.*

116. Comme les veaux ſont tendres & délicats, il eſt fort aiſé en pelant les veaux, & en les travaillant de riviere, d'en gâter la fleur, de la couteler, de la déchirer : alors ces veaux ne peuvent plus ſervir qu'à graiſſer [114], ou bien à être mis en chamois. Voyez l'art du chamoiſeur.

Il y a de petits veaux mort-nés, que l'on met dans le coudrement & enſuite

(15) Dans ce IIIe volume.

dans la foſse pendant trois ou quatre mois ſans avoir la peine de les peler ; on les paſse comme les autres.

*Des peaux de chevres.*

117. Les peaux de chevres demandent plus de travail que les veaux ; mais elles exigent plus de douceur & de ménagement, parce qu'elles ne ſont pas ſi fortes. Le veau ne demande que des coups de talon, c'eſt-a-dire, qu'il a beſoin d'être bien foulé. On trouve, il eſt vrai, des chevres plus fortes que les veaux ; mais cela eſt rare.

Les chevres qu'on travaille à Paris ſe tirent principalement du Limoſin, de l'Auvergne, de la Franche-Comté, de la Suiſe (16), & de la Provence, où on les tanne avec le redon. Nous avons parlé de cette plante dans l'art du tanneur (17). Quand les peaux de chevres ſont dans cet état, les corroyeurs de Paris les appellent *maroquin en baſanne*. On les met tremper pendant vingt-quatre heures dans un tonneau, on les foule au pied, trois à trois. On les recoule ſur le chevalet avec un butoir ſourd, ſur chair ſeulement : quand elles ſont preſque ſeches, on les met en huile & en dégras [77]. Une douzaine de chevres prendra ſix à huit livres d'huile, quand elle peſe dix-huit à vingt livres. Après avoir mis les chevres en huile, on les foule avec les pieds, ou les travaille avec des pomelles moins fortes que les veaux, on les décraſſe en les foulant.

118. On dégraiſſe les peaux de chevres avec une eau de potaſſe & une broſſe ; un quarteron de potaſſe bouillie dans deux ſeaux d'eau ſert à dégraiſſer ſix douzaines de chevres. Le ſel alkalin diſſout l'huile ſuperflue, & enleve la craſſe que l'huile avait laiſſée ſur la fleur de la peau ; cela éclaircit & adoucit la fleur : on crépit enſuite de cul en tête & de travers, la fleur en deſſus, la pomelle ſur chair, ce qui donne le grain à la peau.

Avant de mettre en noir les peaux de chevres, on les *eſpare*, c'eſt-à-dire, qu'on les étend ſur la table, & qu'on les frotte avec du jonc pour adoucir la fleur qui naturellement eſt dure & rude. L'eſpare ſe voit ſur la table A, *pl.* II. C'eſt la plante appellée *ſpartum* dans Pline, avec laquelle ſont faites les balles qui contiennent la ſoude d'Eſpagne. On en roule une poignée, on en frotte la peau : ce qui l'étend, la dreſſe & l'adoucit.

119. Après avoir eſparé, on donne aux chevres une couche de noir [45], on les met ſécher, on leur redonne un ſecond noir, on laiſſe boire ce noir quelques heures, on met une couche de biere ou de vinaigre pour ſécher &

(16) Les peaux de chevres ſe travaillent auſſi en divers endroits de la Suiſſe. On en fait en particulier du faux chagrin, qui a le même œil & le même grain que le chagrin véritable. La manufacture en eſt établie à Cloten, dans le canton de Zurich.

(17) Inſéré dans ce IIIe volume.

éclaircir la fleur : on eſpare une ſeconde fois, on remet à l'air. Quand les peaux ſont ſeches, on les foule, on les corrompt des quatre quartiers ſur chair, on les rebrouſſe ſur fleur, on les eſſuie & on les éclaircit avec du luſtre.

POUR luſtrer les chevres, on les frotte d'abord avec une liſiere trempée dans le pot de luſtre ; on ſecoue ce morceau de liſiere de drap en trois ou quatre endroits de la peau, & enſuite on en frotte toute la ſurface. On abat ſur le luſtre, c'eſt-à-dire, qu'on frotte avec une eſpare, des deux mains à force de bras, en tout ſens & long-tems, pour que le luſtre ſoit plus vif. Enfin on éclaircit la peau, en la frottant avec la même liſiere ſans la tremper dans le luſtre.

APRÈS avoir luſtré les chevres, on les déborde & on les pare à la lunette. Il y a des provinces où l'on ne pare point la chair ; mais on la ponce avec une pierre-ponce emmanchée comme une pomelle, & on ſe ſert auſſi de la pierre-ponce pour couper le grain, à la place de la pomelle.

APRÈS avoir paré les chevres, on les redreſſe avec la pomelle de cul en tête, & de travers, pour faire le grain, mais très-légérement, afin de ne point les ternir ; on les eſſuie, on les recharge avec de l'huile de lin qui fonce le noir & conſerve la clarté. Il faut bien obſerver que, ſi l'on manque le premier noir, faute d'avoir bien dégraiſſé la peau, ou par quelque autre inattention, la peau ne peut jamais être belle.

120. ON ne peut guere mettre en noir & décraſſer que 18 ou 20 chevres par jour : nous ne parlons que du premier noir. Quant au ſecond noir, on peut le donner en moins d'une heure de tems à deux douzaines de chevres.

LES chevres en huile peſent environ dix-huit livres la douzaine poids de marc, & ſe vendent au poids depuis un écu la livre juſqu'à 3 liv. 15 ſols. Il y en a qui peſent quarante livres la douzaine. Il y a même des chevres de ſix livres chacune ; mais elles ſont rares : ce ſont plutôt des peaux de boucs.

121. CELLES qu'on veut mettre en ſuif n'ont pas beſoin de l'huile & du dégras ; mais on n'en met point en ſuif à Paris. Le maroquin de Rouen n'eſt qu'une chevre en ſuif ou en ſain-doux ; & les corroyeurs de Paris appellent volontiers *maroquins* les chevres en huile ; ce ſont leurs plus belles peaux : il y en a qui comptent juſqu'à quarante façons différentes dans le travail de ces chevres. Au reſte, le travail du maroquin proprement dit, a été décrit comme un art diſtinct & ſéparé de celui du corroyeur (18), & l'on y voit combien il exige de manipulations différentes.

### *Des peaux de moutons.*

122. ON met quelquefois en ſuif les peaux de moutons, mais plus ordinairement en huile, quoiqu'elles ſoient plus belles en ſuif : c'eſt que celles-ci coûtent plus & prennent plus de tems.

(18) Je l'ai réuni dans ce IIIe volume aux autres arts qui s'exercent ſur les peaux.

On fait à Paris & du mouton blanc & du mouton noir : on choiſit toujours le mouton qui eſt bas de fleur, ou un peu effleuré, pour le mettre en blanc. On tire de la province du mouton blanc, c'eſt-à-dire, paré, ou après le premier travail, & on le met en noir chez les corroyeurs de Paris.

On prend auſſi du mouton en croûte, on le mouille, on le bute, & on l'étend. On le met légérement en huile de chair & de fleur : une livre d'huile ſuffit pour une douzaine de moutons qui peſerait dix-huit livres. Quand l'huile eſt ſeche, on met le noir. Pour cet effet on ſe ſert d'abord de potaſſe pour dégraiſſer un peu la peau; quand elle eſt bien potaſſée, on y met le noir ordinaire [45]; mais on le ménage, parce que l'huile ne donnant pas tant de corps que le ſuif, le noir y percerait plus facilement & rendrait la chair mal-propre. C'eſt une attention que les bons ouvriers ont toujours dans toute ſorte de peaux, que de tenir propre le côté de la chair. C'eſt la grace de la peau ; & ceux qui la négligent, ne ſont pas ordinairement les plus adroits dans le fond eſſentiel de l'ouvrage.

123. Quand le mouton eſt noirci, on le redreſſe des quatre quartiers de cul en tête avec une pomelle fine. Il faut le redreſſer pendant qu'il eſt mouillé, parce que ſi la chair était ſeche, la pomelle ne prendrait pas, & le grain ne ſe ferait point également. Après l'avoir redreſſé, on le met à l'air ; quand il eſt ſec, on lui donne le ſecond noir, on le remet à l'air, on le laiſſe ſécher à cœur, & on lui donne un troiſieme noir. Si l'on en travaille pluſieurs douzaines à la fois, on n'en noircira qu'une à chaque fois, pour les parer tout de ſuite, pendant que le noir humectant encore la chair, donne une facilité de plus pour parer ; car ſi la chair était trop ſeche, elle s'écaillerait, c'eſt-à-dire, qu'elle ne ſerait point unie, & le mouton ſerait expoſé à ſe déchirer.

On ne pare point le mouton comme les veaux & la chevre ; mais on y emploie des lunettes d'Allemagne, qui ſont plus minces & moins peſantes que celles de Paris ; il ne faut pas que la lunette ſoit aiguiſée ſur la pierre à l'huile, mais ſeulement ſur un grès qui lui donne un morfil : auſſi emploie-t-on plus communément pour cette opération le mot de *grater* que celui de *parer*. Quand elles ſont parées, on les met à l'air pour ſécher : on paſſe enſuite une piece à l'huile ſur fleur pour foncer le noir, & on les éclaircit.

124. Lorsqu'on veut mettre du mouton en ſuif, on le bute, on le frotte avec la pierre-ponce ; quand il eſt poncé, on arroſe le côté de la chair, c'eſt-à-dire, qu'on donne un vent d'eau, avec un balai ; on le rebrouſſe avec le liege, on le met en ſuif ; on le foule à l'eau, de maniere qu'il ſoit bien évidé : après ce foulage on le crépit, on l'étend, on le noircit & on le met à l'air.

Lorsqu'il eſt à demi-ſec, on le retient ſur chair [34] avec l'étire ; on met un ſecond noir, puis on le met à l'air juſqu'à ce qu'il ſoit ſec à cœur : on le corrompt des quatre quartiers, on le rebrouſſe de cul en tête avec le liege, on

on le redreſse de travers & de cul en tête, on redreſse les bordages, ce qui donne de la grace à la peau, & l'on met une couche de biere pour dégraiſser la fleur. Quand la biere eſt ſeche, on éclaircit [51]. Une peau qui a un beau noir, & qui eſt bien claire, a toujours la préférence à mérite égal; ainſi le corroyeur ne doit pas négliger cette partie. Enfin on le met à l'air pour ſécher; mais on évite le ſoleil, qui deſſeche trop les peaux & mange leur humeur; il ne faut pas même les laiſſer trop à l'air, de peur qu'elles ne durciſſent.

On ne ſaurait fixer un prix aux moutons qui ſe travaillent chez les corroyeurs; il y en a qui coûtent huit livres la douzaine, d'autres qui vont à 48 livres, lorſqu'elles ſont d'une grandeur extraordinaire. Quoiqu'on ne les vende point au poids, on eſtime qu'elles reviennent ordinairement à vingt ſols la livre poids de marc.

### *Du cuir de Ruſſie.*

125. Le cuir de Ruſſie, appellé quelquefois, mais par corruption, *vache de rouſſi*, eſt un cuir de vache ou de veau, teint en rouge, cylindré, durci, & imprégné d'une huile preſqu'empyreumatique, dont l'odeur eſt très-forte, mais qui rend la fleur propre à réſiſter à l'eau. Les ſelliers eſtiment beaucoup le cuir de Ruſſie, & s'en ſervent pour faire les dedans de carroſſe, les cartouches de ſoldats, & leurs autres ouvrages les plus propres & les plus apparens.

Ce ſont principalement les peaux de vaches, quelquefois celles de veaux, qu'on emploie pour faire le cuir de Ruſſie. On prend une peau en croûte [7], la plus blanche, la plus nette, la moins défectueuſe; on la trempe dans l'eau, on la bute ſur le chevalet avec un couteau rond, on coupe toutes les extrémités & les peaux faibles du ventre qui ne prennent pas bien la couleur; on l'écharne ſur le chevalet, on la foule, on la travaille avec la pomelle [17]; on paſſe de l'huile de poiſſon claire ſur la fleur, & de l'huile avec du dégras ſur la chair; lorſqu'elle eſt ſeche, on la travaille encore avec la pomelle [17].

On met enſuite une couche d'eau d'alun préparée ſur la fleur, & pendant qu'elle eſt encore humide, on la paſſe au cylindre qui ſera décrit ci-après [127], on lui donne alors une ſeconde couche d'eau d'alun. Lorſqu'elle eſt un peu ſeche, on met ſur la fleur l'huile appellée *huile de Ruſſie* [129]; on y met enſuite la couleur rouge ou noire [130], on met la peau à un ſoleil vif pour faire pénétrer la couleur, on remet de la couleur à pluſieurs repriſes différentes, & à chaque fois on fait ſécher la peau. On continue ainſi juſqu'à ce qu'elle ſoit bien colorée: pour lors on la foule encore, on la tire à la pomelle, on la pare au plus vif ſur le chevalet & à la lunette. Enfin on l'éclaircit en la frottant ſur la fleur avec une broſſe très-rude.

126. C'est à la manufacture de S. Germain-en-Laye, qu'on fait principalement le cuir façon de Ruſſie. Il y a à Saint-Germain pluſieurs tanneries où l'on

prépare des cuirs forts à l'orge ; mais la plus importante eſt celle qui eſt auprès de l'hôpital, & que le public appellait mal-à-propos *la tanuerie des Juifs.* Elle eſt établie dans le fief des *Planches*, & appartient à douze intéreſsés qui habitent à Paris, & la font régir ſur les lieux par des perſonnes de confiance, aidées de deux contre-maîtres. La plupart des ouvriers ſont Allemands, & l'établiſsement même fut formé ſur les deſseins d'un Allemand nommé Teybert, qui apporta le premier en France, il y a environ vingt ans, le ſecret des cuirs de Ruſſie, & la méthode des cuirs de Valachie & de Tranſylvanie. Voyez l'art du tanneur (19). Il dépoſa ſon ſecret avec beaucoup de myſtere, & comme une choſe de la derniere importance, & il a adminiſtré long-tems cette manufacture.

Le cuir de Ruſſie était la principale partie de ſon ſecret : il diſait l'avoir appris au péril de ſes jours dans la Moſcovie même. La difficulté conſiſte, dit-on, dans cette huile de Ruſſie qui le rend fort doux, l'empêche de s'égratigner, & d'être pénétré par la pluie auſſi aiſément que les autres, & lui donne une odeur particuliere, à laquelle les ouvriers ont attaché la réputation de ces ſortes de cuirs.

127. La machine avec laquelle on donne au cuir de Ruſſie le grain ou l'impreſſion d'une multitude de petits loſanges, conſiſte en un cylindre d'acier d'environ un pied de long ſur trois pouces de diametre. Ce cylindre eſt garni d'une multitude de filets très-ſerrés comme ceux de la vis, mais diſpoſés en rond, & non en ſpirale ; il eſt chargé d'une maſſe de pierres qui peſe trois ou quatre cents livres : on le promene dans les deux ſens, & ſur un banc de bois, par le moyen d'une corde qui paſse ſur un cylindre de bois garni d'une manivelle. La corde paſse auſſi ſur deux cylindres attachés au plancher, & ſur un quatrieme cylindre qui eſt à l'extrêmité du banc. Le cylindre qui porte la manivelle a deux parties ſéparées, ſur leſquelles paſſent les deux extrêmités de la corde en ſens contraire : par ce moyen une ſeule manivelle peut donner au cylindre les deux mouvemens, l'aller & le retour.

128. Le cylindre eſt ſoutenu & dirigé par des barres de fer placées le long du banc ſur lequel il doit rouler ; on étend le cuir un peu humecté ſur ce banc, & l'on fait paſſer le cylindre ſur le cuir : la marque des filets qui ſont ſur le cylindre demeure imprimée ſur le cuir dans ſa longueur ; on le retourne, c'eſt-à-dire, qu'on l'étend ſur ſa largeur, au lieu qu'auparavant il était ſur ſa longueur, & l'on y fait de nouveaux traits qui coupent les premiers à angles droits ou à peu près. L'interſection de ces traits forme ſur la fleur du cuir des loſanges ou des quarrés que le public veut y voir, parce qu'il eſt accoutumé à les trouver ſur le cuir de Ruſſie. Cette opération ſi ſimple eſt pourtant une choſe à laquelle on attache beaucoup d'importance : & cela prouve bien l'uti-

(19) Voyez ci-deſſus, tom. III, page 48 & ſuiv.

lité qu'il y aurait à faire connaître les arts de maniere à en bannir le myſtere & la petiteſse minutieuſe qui en arrête les progrès. Une partie des choſes qu'on tient cachées, n'a pas d'autre mérite que celui du ſecret.

129. Après avoir imprimé le cuir de Ruſſie, on y met cette huile de Ruſſie qui doit fortifier la fleur & durcir la ſurface du cuir pour empêcher que l'eau ne la pénetre. Cette huile eſt une partie eſsentielle du ſecret, ainſi nous n'en pouvons dire préciſément la compoſition. Nous ſavons ſeulement qu'il y entre une huile diſtillée de *ſabine* & de *rue*, deux plantes aſsez connues. On met les feuilles & les tiges indiſtinctement, à la quantité d'environ trois à quatre livres, dans des matras de verre qui ſont recouverts par des chapiteaux lutés avec du maſtic; on allume le feu deſsous, & dans l'eſpace de trente heures que dure la diſtillation, il paſse une ou deux livres d'une huile empyreumatique dont on ſe ſert pour imprégner le cuir de Ruſſie. J'ai oui dire qu'on y employait auſſi de l'écorce de bouleau réduite en poudre.

130. La couleur rouge qu'on a auſſi coutume de donner au cuir de Ruſſie, eſt encore un ſecret. Elle eſt formée principalement avec le bois de Bréſil, & ſur-tout celui de Fernambouc. On ſait que ce bois eſt fort uſité dans la teinture; mais on l'emploie avec l'alun & le tartre, ſans quoi ſa couleur ne ſerait point ſolide. On en tire une eſpece de carmin par le moyen des acides: on en fait auſſi de la lacque liquide pour la miniature. Voyez le dictionn. des drogues de Lémery. La maniere de l'employer pour le cuir de Ruſſie, eſt de le faire bouillir pendant cinq à ſix heures avec d'autres ingrédiens que l'on cache ſous le plus grand ſecret. Les propriétaires de la manufacture royale de Saint-Germain-en-Laye n'ont qu'une ſeule perſonne qui en ait connaiſsance, & le procédé s'y conſerve en dépôt ſous pluſieurs clefs, comme étant le bien le plus précieux de cette compagnie. Cependant il n'y a rien de ſi aiſé que de trouver des procédés par leſquels on aura une teinture auſſi ſolide & auſſi belle que la leur.*

131. Le bois de Fernambouc, dont on fait uſage pour le cuir de Ruſſie, eſt de faux teint, comme preſque tous les bois colorés. La couleur qu'il donne ne réſiſte pas à l'épreuve du tartre ou du débouilli, mais il réſiſte aſsez bien à l'air & à la pluie; quelquefois même il acquiert du fond: ainſi l'on fait bien de l'employer pour le cuir de Ruſſie. Les teintures rouges plus ſolides ſont d'un trop grand prix pour être employées dans cette branche de commerce. Quelquefois trois couches de couleur ſuffiſent, quelquefois on ſera obligé d'en mettre dix à douze, encore ne réuſſit-elle pas toujours; il y a

* On pourrait croire que ce ſecret n'eſt pas ſi merveilleux, puiſque cette manufacture ne fait que très-peu de cuir de Ruſſie, & qu'on a renvoyé le ſieur Teybert, il y a au moins douze ans, avec une penſion qui n'eſt que de 600 liv. On aſſure qu'il a offert pluſieurs fois la vente de ſon ſecret pour 600 liv. & qu'il n'a pas trouvé d'acquéreur.

de ces cuirs de Ruſſie qui ont toujours un œil noir, ſans qu'on en ſache la cauſe.

132. La France tire encore de la Ruſſie beaucoup de cette ſorte de cuir. Ce que la manufacture de Saint-Germain en fournit, ne va pas à vingt mille francs par an, & ſert principalement à l'uſage des troupes. Le prix du cuir de Ruſſie eſt d'environ trente-ſix ſols la livre; ce n'eſt qu'un cinquieme de plus que le prix des vaches noires, mais il eſt en général plus lourd que les autres ſortes de cuirs.

133. Le cuir de Ruſſie noir ſe fait avec la même huile, & ſe paſſe de même au cylindre; on lui donne deux ou trois couches de noir comme aux autres vaches noires [45]: il en differe ſeulement par le grain, la dureté de la fleur, & l'odeur que lui communique l'huile de Ruſſie.

*Vaches rouges.*

134. Les corroyeurs de Paris, quoiqu'ils ne faſſent pas du cuir de Ruſſie, préparent des *vaches rouges*, qui n'ont point d'odeur, dont la couleur eſt plus belle, mais moins ſolide que celle du cuir de Ruſſie. La couleur ſe donne avec du bois de Bréſil bouilli dans de l'eau de chaux, & un peu de cochenille. Les ſelliers, bourreliers, coffretiers, emploient ces vaches ou veaux teints en rouge pour les équipages.

135. Les vaches qu'on veut mettre en couleur, ne doivent point avoir de ſuif, mais ſeulement un peu d'huile claire appliquée très-légérement & ſans dégras, ſeulement pour adoucir la peau. On choiſit tant qu'on peut, des peaux qui ſoient ſans défaut, qui n'aient point de coutelures, de coups de cornes, d'égratignures, comme on les rencontre ſi ſouvent, & qui aient la fleur vive, c'eſt-à-dire, belle, ferme, & bien conſervée.

136. On prend une vache en croûte dont la fleur ſoit *vive*, on la défonce, on la draye, on la foule à l'eau, & on la met au vent comme les cuirs façon d'Angleterre; on lui donne une couche d'huile ſur fleur & une couche d'huile & de dégras ſur chair, environ une demi-livre en tout, & on la met ſécher.

137. Quand elle eſt ſeche, on lui donne une couche d'alun avec une broſſe, de cul en tête, & de travers: cet alun ſert à faire manger le reſte de la verdeur de la peau, & à paſſer la peau, comme diſent les corroyeurs. Enfin il prépare la peau à recevoir la couleur.

On la foule ſur ſon alun, juſqu'à ce qu'elle ſoit douce; on la foule à petits plis, on la corrompt des quatre quartiers, on la met à l'air pour faire évaporer l'humidité de l'alun; quand elle eſt ſeche, on la rebrouſſe avec le liege.

138. Pour faire le rouge, on tire huit ſeaux d'eau de puits dans un

tonneau très-propre, on y met environ dix livres de chaux vive pour s'éteindre. Deux jours après, on prend cette eau ſans troubler le marc qui s'eſt dépoſé ; on la met dans une chaudiere de cuivre ; on prend du bois de Bréſil le plus frais haché, celui qui a le moins d'aubier, & on le fait bouillir à grand feu : huit livres de bois font deux ſeaux de rouge, & ſuffiſent pour dix-huit à vingt vaches. Un ſeau contient 18 à 20 pintes de 48 pouces cubes chacune.

Il ſerait plus à propos de l'acheter en maſſe, & de le hacher ou raper quand on veut s'en ſervir. Il en faudrait moins que quand on l'achete en copeaux, & il aurait moins perdu de ſa force.

139. Il faut faire bouillir ces deux ſeaux de rouge juſqu'à ce qu'ils ſoient réduits à moitié ; on retire le premier rouge, & l'on remplit la chaudiere avec de l'eau de chaux du même tonneau, qu'on fait de même diminuer de moitié ſur le même bois ; on mêle ce ſecond ſeau ſur le premier ; on y ajoute environ une demi-once de cochenille bien pilée ; on la fait bouillir un moment, on la retire de deſſus le feu ; & lorſqu'elle eſt encore bouillante, on y jette gros comme un œuf de chaux vive (cette condition eſt eſſentielle), on la laiſſe refroidir, & elle eſt prête à employer.

140. On donne à la peau la premiere couche de rouge de cul en tête & de travers ; on la remet à l'air, on lui donne le ſecond rouge de la même façon, on la laiſſe ſécher à fond, on la corrompt avec la pomelle de cul en tête & de travers, après quoi on lui donne le troiſieme rouge, dans lequel on ajoute un blanc d'œuf.

141. Quand on a donné le troiſieme rouge, on met la peau à l'air pour la faire eſſorer, après quoi on la liſſe. Pour que la liſſe puiſſe gliſſer, on prend un morceau de couverture de laine légérement huilé, on le paſſe deſſus la peau.

On liſſe de cul en tête & de travers, du côté de fleur, & la vache rouge eſt finie.

142. Il y a des corroyeurs qui préparent la teinture rouge d'une maniere un peu différente, que nous allons rapporter.

On commence par faire une eau d'alun, en mettant ſur le feu dans un chauderon environ trois demi-ſeptiers d'eau avec une livre d'alun ; il ne faut qu'un feu médiocre, ſuffiſant pour faire fondre l'alun : après cela on met la diſſolution dans une grande terrine, & l'on verſe par-deſſus ſix pintes d'eau commune bien nette, ce qui ſuffit pour aluner trois douzaines de peaux de veaux.

On prend enſuite trois livres de bois de Bréſil, avec un morceau de chaux vive, gros comme un œuf ; on les fait bouillir à gros bouillons avec environ quinze pintes d'eau pendant cinq à ſix heures : c'eſt cette décoction que les corroyeurs appellent du *breſil*.

La peau étant prise au même état qu'elle doit être pour le noir, on la frotte avec un morceau de frise ou de laine trempé dans l'eau d'alun; l'ayant laissé bien sécher, on la frotte avec le brésil, on la laisse sécher encore, on la frotte avec un autre bouchon de frise, on y met une nouvelle couche de brésil, on la laisse pareillement sécher: enfin on répete tout cela une troisieme fois.

143. La lisse dont quelques corroyeurs se servent pour les vaches rouges, est faite comme celles dont se servent ordinairement les marchands de linge pour donner du lustre à leurs toiles, & cacher la grosseur du fil en l'applatissant. Cette lisse est comme un oignon de verre de trois à quatre pouces de large sur un pouce d'épaisseur, convexe par-dessous, & surmonté d'une espece de tige ou cylindre de verre qui sert de manche. On la voit en I, *pl.* II. On fait aussi des lisses d'une autre forme, où il y a deux poignées, & ce sont les meilleures. Après avoir frotté la peau avec un peu de jus d'épine-vinette, il faut laisser sécher la peau, ensuite on la lisse fortement, & c'est la derniere façon qu'on donne à ces veaux ou moutons passés en rouge.

144. Il y a des vaches rouges depuis seize francs jusqu'à vingt-quatre, pesant dix à douze livres poids de marc; mais on ne les vend point à la livre, c'est la taille & la qualité qui décident du prix.

## *Des veaux d'alun à l'usage des relieurs.*

145. Les veaux & moutons qui servent aux relieurs, & qui coûtent trente-huit livres la douzaine en 1765, sont des veaux dont la fleur est bien entiere, travaillés dans le plein, dans le confit & dans le coudrement, parés à fond & lissés avec un fer chaud. On fait un assez grand mystere de leur préparation. Ce n'est qu'à Verneuil dans le Perche, à vingt-trois lieues à l'occident de Paris, & à l'Aigle en Normandie, qui est à quelques lieues plus loin, qu'on prépare les veaux des relieurs de Paris. M. Desmarets, inspecteur des manufactures, qui alla sur les lieux, demanda inutilement quelques instructions à ce sujet aux subdélégués, qui parurent attacher aussi à ce secret la plus grande importance. Il semble que de pareilles petitesses ne devraient se trouver que dans la basse mercantille.

Mais M. Drouin l'ainé, l'un des plus forts marchands de Verneuil, actuellement maire & change du roi dans cette ville, & M. Moffiatre, autrefois engagé dans le même commerce, m'ont donné des éclaircissemens qui ne sont point suspects.

Verneuil est une ville d'environ 3500 habitans, dont la richesse & le commerce principal sont fondés sur les veaux d'alun. M. Drouin & M. Loche en fournissent à Paris chaque année près de 300 grosses ou 43200. Un bras de l'Iton, qu'on a détourné pour le faire passer à Verneuil, fournit toute l'eau

néceſsaire à ce travail ; & la qualité de cette eau (20) paſse pour être une condition eſsentielle dans le travail des veaux d'alun.

146. On choiſit des veaux mort-nés, & autres petits veaux, qui ne coûtent guere aux environs de Paris que dix-huit livres la douzaine. On ne prend les grandes peaux que lorſqu'elles ſont fort minces ; on réſerve les peaux qui ſont fortes & épaiſses, pour être tannées & corroyées ; & les marchands de baſse Normandie & de Bretagne, qui fourniſsent la plus grande partie de ces peaux aux tanneurs en veau d'alun, vendent les plus fortes pour le pays étranger. Les proviſions ſe font à Verneuil depuis le mois de mars juſqu'au mois de ſeptembre.

On reçoit ces veaux ſecs ; ils n'en ſont dans la ſuite que mieux travaillés de riviere, plus abattus & plus ſouples. On a ſoin d'examiner d'abord s'ils ne ſont point rongés par les inſectes qu'on appelle *calandres*, qui font des ſillons ſur la fleur, & endommagent conſidérablement ces peaux. On met à part celles qui en ſont attaquées, pour les employer les premieres.

En les ouvrant, on a ſoin de les battre fortement avec une baguette, pour faire tomber la pouſſiere & les inſectes ; on les met enſuite dans un lieu où il n'y ait ni trop de chaleur ni trop d'humidité. En été, on bat ces peaux toutes les ſemaines, plus rarement en hiver.

147. On travaille à la fois treize douzaines de peaux qui font un cent & demi, avec les quatre pour cent qu'on a coutume de mettre par-deſsus : cela fait une cuvée & deux chippées, & s'appelle à Verneuil *une auvergnée*, parce que le coudrement dans lequel on les paſse, s'appelle *l'auvergne*.

Pour faire revenir ces peaux ſeches, on les met dans une *échange* : c'eſt une foſse ovale creuſée dans la terre, qui a dix à douze pieds de long ſur trois ou quatre de large, & ſix de profondeur, qui reçoit l'eau par une ouverture ovale d'environ un pied & demi de hauteur, mais aſsez étroite pour empêcher les peaux de ſortir de l'échange. L'eau s'écoule par une autre ouverture ſemblable. Les peaux reſtent dans l'échange deux ou trois jours en été, & ſix à ſept en hiver.

Quand on les retire, on les met en tas, & le lendemain on les *caſse*, c'eſt-à-dire, qu'on les ouvre ſur le chevalet du côté de chair avec un couteau qui ne coupe point. On a ſoin de meurtrir, c'eſt-à-dire, de donner de la ſoupleſse aux têtes, qui ſont plus épaiſses que les corps.

148. Après ce premier travail, on les remet à l'eau pendant deux jours, & on les retire pour faire encore une ſemblable opération. S'il s'en trouve qui ne ſoient pas encore aſsez ramollies, on les remet dans l'échange une troiſieme fois pour un jour, & on les caſse de nouveau. Toutes ces opérations ſe

(20) Voyez ce que j'ai dit, d'après M. Schreber, ſur les qualités de l'eau, dans l'art du mégiſſier, tome III, pag. 206 & 207.

ſont pour les rendre auſſi molles que ſi elles venaient d'être levées de deſſus le corps de la bête, après quoi on les met au plein: c'eſt un trou creuſé en terre, de la profondeur de quatre à cinq pieds ſuivant le beſoin, & large à proportion. On y met 40 à 50 ſeaux d'eau; on verſe un tonneau de chaux, qu'on laiſſe éteindre; douze à quinze heures après, on la remue avec un bouloir, qui n'eſt autre choſe qu'un maillet emmanché d'une perche; on y remet encore de l'eau, on la remue encore pour y renverſer les peaux qui ſont en état d'être miſes en plein neuf, c'eſt-à-dire, qui ſont les plus avancées. On les prend les unes après les autres; un ouvrier les enfonce avec une perche à meſure que l'autre les tire de la pile. On les laiſſe dans le plein un jour entier, & quelquefois plus, ſuivant le beſoin; à meſure qu'on les retire, on les met en retraite, c'eſt-à-dire en pile, bien déployées, & de façon que les têtes ſe trouvent toujours ſur les queues. Les peaux dont nous avons parlé [147], & qui viennent d'être caſſées, ſe mettent dans un plein le plus uſé; le jour ſuivant on les met en retraite, puis on les fait paſſer dans d'autres pleins moins uſés, ainſi de ſuite juſqu'à ce qu'elles ſe pelent facilement. Voyez l'art du tanneur (21).

149. LORSQUE le tems eſt venu de les peler, on les met dans le bon plein, ſans remuer la chaux, pour les y laver, pour en ôter la chaux dont elles ſont chargées; enſuite on les tranſporte à la riviere pour les laver en grande eau & les peler tout de ſuite, en obſervant de ſéparer la bourre blanche d'avec la rouge, parce que la premiere eſt bien plus chere. On les met dans une échange pendant la nuit, on met une grande perche en long, groſſe comme la jambe. Aux deux bouts de cette perche, ſont deux chaînes qui ſont attachées à deux gonds, & qu'on hauſſe & baiſſe pour poſer & retirer les peaux qui ont été pelées, & qu'on y laiſſe tremper la nuit.

150. QUAND les peaux ont pris l'eau, on les retire à meſure que l'égorgeteur en a beſoin pour les mettre ſur le chevalet, la tête en bas, & les égorgeter. On ſe ſert pour cela d'un couteau fort tranchant, on écharne juſqu'au vif, & de façon que le côté de la chair ſe diſtingue à peine de celui de la fleur. On rogne beaucoup plus que dans tous les autres travaux de riviere; on amincit la gorge & la tête de maniere qu'elles ſoient auſſi minces que le reſte de la peau, en coupant auſſi les oreilles, les queues & autres extrêmités. Ces parties ſuperflues ſervent à faire de la colle pour coller les chaînes des étoffes de laine. On fait ſécher cette colle ſur des carreaux de chambres en l'étendant bien mince; & lorſqu'elle eſt bien ſeche, elle ſe leve comme une toiſon: on la vend 30 à 35 livres le quintal. Après cette premiere opération, on remet les peaux le ſoir à l'eau dans l'échange, & le lendemain on les écharne ſur un chevalet avec un fer beaucoup moins tranchant que celui dont on vient de parler, afin d'en

(21) Page 17 de ce IIIe volume.

faire

faire tomber toutes les chairs : après quoi on les remet encore le ſoir à l'échange. Le lendemain matin, trois ouvriers les mettent une troiſieme fois ſur ces chevalets, pour leur donner une façon ſur la fleur & en faire ſortir la chaux. Dès les huit heures du matin cet ouvrage eſt fini ; & pendant qu'on y travaille, un quatrieme ouvrier fait du feu avec des mottes, ſous une chaudiere de cuivre, pour faire chauffer de l'eau, & aluner les peaux.

151. POUR aluner, on met dans une grande cuve trois ou quatre ſeaux de merde de chien ; leſquels trois à quatre ſeaux ne ſont guere que deux ſeaux de porteurs d'eau de Paris. Cette merde de chien ſe nomme *alun*. Si l'on en manque, on y mêle de la fiente de poule : elle eſt trop vive, & on s'en ſert avec précaution. Sur cette merde de chien on jette un grand ſeau d'eau pour la détremper, après quoi l'ouvrier entre dans la cuve, & avec ſes ſabots il la délaye, & y verſe de l'eau juſqu'à moitié de la cuve. L'aluneur de ſon côté verſe l'eau de ſa chaudiere dans cette cuve, la mêle avec l'eau froide ; après quoi ils jettent les peaux, les remuent, & les tournent pendant quelques momens avec de grands bâtons ; cela fait, on reprend l'eau de la cuve pour la faire chauffer dans la chaudiere, & on laiſſe les peaux une heure dans la cuve. On les range enſuite dans un coin de la cuve, où on les retient par le moyen de deux bâtons en croix ; on tire l'eau de la chaudiere ſeau à ſeau, on la met dans le vuide de la cuve en la remuant bien pour la mêler avec la froide & empêcher qu'elle ne brûle les peaux. Quand l'eau a acquis le degré de chaleur convenable dans la cuve, on leve les croix de quartier pour remuer & tourner les peaux avec force, juſqu'à trois repriſes.

APRÈS avoir tourné les peaux dans cette eſpece de coudrement, on reprend une ſeconde fois l'eau de la cuve pour la faire chauffer dans la chaudiere, & après une poſe d'environ une demi-heure, l'aluneur les tire de ſon côté & remet la croix de quartier derriere les peaux, afin de les jeter dans le vuide à meſure qu'il les manie & les fait bouffer. Il examine celles qui ſont les plus minces, il voit le progrès qu'elles ont fait, & donne l'eau chaude à proportion qu'il en voit d'avancées. On met l'eau chaude avec beaucoup de circonſpection ; on enfonce le bras au fond de la cuve pour connaître le degré de chaleur, on remet encore un ſeau ou deux d'eau chaude, & levant la croix de quartier, on les tourne vivement ; on remplit toujours la chaudiere, & l'on met le bras dans la cuve de tems en tems, pour ſavoir ſi l'eau refroidit. En été, on a plus de meſures à prendre qu'en hiver.

152. UN quart d'heure après, l'ouvrier ramaſſe les peaux à ſon bord, met la croix de quartier, & les examine avec attention en les faiſant bouffer, en les développant en long & en large ; & quand il trouve qu'elles ſe prêtent & s'alongent bien, & ſont comme prêtes à fondre, il juge alors qu'il eſt tems de les retirer. Il en tire pour cette premiere fois, une ou deux douzaines,

qu'il met dans des ſeaux : après quoi il vide l'eau chaude comme ci-deſſus, & les tourne trois à quatre fois ; il remplit la chaudiere ; un quart d'heure après, il les attire vers lui, met la croix, & il en retire du coudrement un plus grand nombre. S'il en avait laiſsé de celles qu'il a retirées la premiere fois, ou qu'il en laiſsât de celles qui ſont prêtes, elles ſeraient en danger de fondre & de faire fondre celles qui ſont avancées, ſans être même à leur derniere perfection. C'eſt ici que toute l'attention de l'ouvrier eſt néceſsaire : comme les peaux ſont plus difficiles à paſser les unes que les autres, il arrive que les unes ſont prêtes, tandis que les autres ſont encore bien éloignées de l'être ; il faut quelquefois ſix ou ſept heures pour que les plus fortes ſoient alunées, ce qui oblige de répéter les mêmes opérations en augmentant toujours la chaleur juſqu'à la fin. A meſure qu'il s'en trouve de prêtes, on les met ſur le chevalet, & on les foule avec le fer par-deſſus la chair, pour les alonger & les nettoyer ; s'il s'en trouve ſept à huit de trop fermes, on les laiſse dans la cuve, tandis qu'on coule les autres.

153. Lorſque tout a été tiré de la cuve, on en fait ſortir l'eau par la bonde, & après l'avoir bien lavée, on la remplit d'eau de riviere juſqu'à moitié ; on y lave les mêmes peaux les unes après les autres, & on les tourne par trois repriſes avec les bâtons, toujours dans la même eau, où l'on met une corbeille de tan, après quoi on les tourne encore trois fois. Cela fait, l'aluneur les attire à lui, les repaſse en les maniant & les faiſant bouffer pour ôter les taches de tan ; il les tourne trois fois dans la cuve, où il les laiſse.

154. Le lendemain, la couturiere vient lever ces peaux, & les met égoutter ſur des planches ; après quoi elle les tranſporte à ſon laboratoire, où elle les prend les unes après les autres pour examiner & recoudre avec une aiguille ordinaire les petits trous qui ſe ſont formés dans les peaux par les coutelures du boucher, ou par le fer de l'égorgeteur, qui en enlevant les deux tiers de leur épaiſseur, eſt ſouvent expoſé à entamer la peau. Elle coud enſuite le corps de chaque peau en forme d'outre, excepté la culée, de maniere que la chair eſt en dehors ; elle prend pour cela un petit carrelet fait exprès & plat par la pointe ; & avec un gros fil double, elle prend un côté de la peau à deux lignes du bord, & l'autre à près de ſix lignes. Elle rabat celui-ci ſur le premier, en forme d'ourlet roulé ſur lui-même, mais ſans le ſerrer, pour laiſser à l'eau la liberté de ſe retirer doucement ; car en ſerrant trop ſa couture, il ſe formerait tout autour une maniere de corne noire. L'auvergneur les retourne, & met dans chaque peau une quantité de tan proportionnée à ſa grandeur : après quoi la couturiere ferme la culée juſques auprès des pattes, afin de donner entrée à la douille de cuivre d'un entonnoir de bois. Cela fait, l'auvergneur tranſporte les peaux remplies de tan auprès de ſa cuve, & jette les peaux qui ont été précédemment dans la cuve, ſur un ratelier, pour les découdre.

La cuve doit être à moitié pleine d'auvergne, qui n'eſt autre choſe qu'une eau que l'on tire d'une autre cuve dans laquelle on a vidé les peaux, ou jeté le tan dont on les avait remplies auparavant. Pour tirer au clair l'eau de cette cuve qui eſt ovale ainſi que le deux autres, on met une porte à un bout pour former un vide, pendant que le reſte de la cuve eſt plein de tan, & l'on tire l'eau qui ſe filtre à travers ce tan, & que l'on fait chauffer dans une chaudiere avant de la verſer dans la cuve où l'on doit chipper, ou auvergner, comme l'on dit à Verneuil. *

155. Lorsque l'eau qu'on a vidée de la cuve au tan dans la chaudiere, eſt ſuffiſamment chaude, on la verſe dans cette même cuve où l'on doit auvergner: mêlée avec l'eau froide qui était dans la cuve, elle ne forme plus qu'une eau tiede. L'ouvrier prend une de ſes peaux, & par le moyen de ſon entonnoir, il y met un petit ſeau d'eau, la lie avec un petit cordon de peau qu'on a laiſsé ſur les queues à cet uſage; & quand il a fini de les remplir de la même quantité d'eau, il les laiſse repoſer pendant une heure. En attendant, il fait chauffer d'autre eau qu'il tire de la même cuve dont il avait tiré la premiere; il met un ratelier à un bout de la cuve pour ſéparer & retenir les peaux, & les prend en les paſsant par-deſsus le ratelier pour les emplir le plus qu'il peut par le moyen de ſon entonnoir & de ſon petit ſeau, & il les lie bien, pour que l'eau ſe filtre tout doucement à travers les coutures. Cette opération fait enfler les peaux comme des ballons, & elles forment une pyramide dans la cuve. On répete cette opération une troiſieme fois, en les laiſsant repoſer une heure à chaque fois, & en donnant toujours un nouveau degré de chaleur. Il faut avoir égard au degré de plein que les peaux ont eu, c'eſt-à-dire, donner moins de chaleur à celles qui ont eu plus de plein, & beaucoup de chaleur à celles qui ont eu peu de plein; mais cela demande beaucoup d'expérience dans l'auvergneur.

156. Le lendemain, on fait la même opération dans une troiſieme cuve, pendant qu'on laiſse dans leur cuve les peaux de la veille, ſe nourrir du tan dont elles ſont pleines. Le ſurlendemain, on leve toutes les peaux de la premiere cuve, que l'on fait égoutter ſur un ratelier qui eſt ſoutenu par deux eſpeces de petits chevrons appuyés ſur les bords de la cuve. Quand elles ſont égouttées, on les jette ſur le ratelier de la cuve, où l'on doit les découdre & les vider de leur tan; & à meſure qu'on les découd, on les ploie la chair en dedans, pour les porter enſuite au bord de la riviere, où on les lave par-deſsus la fleur. Un autre ouvrier les prend & les poſe en travers ſur un treteau, où on les laiſse égoutter, après quoi on les porte dans des hangars faits exprès; on les ouvre par les deux pattes de derriere, & on les pend la tête en bas à des clous éloignés de ſix pouces l'un de l'autre.

* Le ſupplément du *dictionnaire de Trévoux* explique mal le mot *chipper*.

157. Lorſqu'elles ſont bien ſeches, on en fait des piles, & on les y laiſſe juſqu'au tems où on les envoie à Paris. Quand le moment de l'envoi eſt venu, ſi c'eſt en été, on les jette tout au travers des halles, pour leur faire prendre la roſée, & dès le grand matin les ouvriers les prennent pour les dreſſer, c'eſt-à-dire les paſſer ſous le ſabot, afin d'abattre les coutures, de les tirer de tous ſens, & les rendre ſouples comme des gants. Pour les mettre en ſixains, on fait douze ou quinze ſortes de différentes grandeurs, qu'on réduit à ſix, afin que les plus grandes ſoient deſſus & deſſous le ſixain, qui eſt attaché par la tête avec de la ficelle, & deux attaches pour les retenir. Pour finir les peaux ſeches en poil, au moyen de toutes les opérations précédentes juſqu'au point de les mettre en ſixains, il faut ſix ſemaines en été; mais en hiver, il en faut au moins huit.

158. On a dû être ſurpris de voir le nom d'*alun* donné à un confit de chien: ſans doute qu'autrefois on les paſſoit en alun, & que l'on aura conſervé le nom d'un travail oublié.

Nous avons dit qu'au défaut de crottes de chiens, on s'eſt ſervi quelquefois de fiente de poules, qui produit preſque le même effet. Cette matiere abat la peau, la corrode, l'amincit, empêche que le grain ne ſe forme enſuite à la fleur. Les peaux ainſi alunées ſont ſix minces qu'on les prendrait pour une toile légere, & qu'on voit le jour au travers. Pour peu qu'un ouvrier ſe néglige, que l'eau ſoit trop chaude, ou qu'on y laiſſe les peaux trop long-tems, elles ſont tellement altérées que les parties minces ſe déchirent enſuite, ou dans l'auvergne [155], ou chez le relieur.

159. Le tonnerre & les brouillards nuiſent à ces ſortes de peaux, & on tâche de travailler, autant qu'il eſt poſſible, dans le printems & dans l'automne.

160. On paſſe de la même maniere les peaux de porcs, pour couvrir de grands livres d'égliſes; ce ſont les plus dures de toutes.

161. Les baſanes ou moutons tannés qui ſervent aux relieurs, ne ſont point alunés comme les veaux [151]. Ils n'ont beſoin que du plein & de l'auvergne: le travail eſt à peu près le même que celui des veaux. Il y a des baſanes chippées & des baſanes de couche Les premieres ſont couſues tout autour, ainſi que les veaux; les autres ne ſe couſent point, comme dans le chippage ou coudrement que nous avons expliqué. Nous avons déjà parlé du cuir ſippé ou chippé dans l'art du tanneur [255]. (22)

Les tanneurs de Verneuil & de l'Aigle ſont perſuadés que la qualité de leurs veaux d'alun ne vient que de la qualité de l'eau de leur pays, qui eſt molle & battue, & qu'en vain on tenterait ailleurs de les imiter. Cependant les petites villes des environs en font quelques-uns; mais leur bénéfice

(22) Page 89 de ce IIIe volume.

ſice eſt peu conſidérable. Il eſt vrai qu'on a fait à Paris des eſſais qui n'ont pas bien réuſſi ; mais je crois qu'avec des tentatives & des expériences, on parviendrait à faire mieux. M. Barrois, directeur & intéreſſé de la manufacture de Saint-Hippolyte, ſe propoſe de l'entreprendre. Il y a été invité par M. le lieutenant de police, dans le tems où les tanneurs de Verneuil ſe ſont accordés à augmenter de ſix livres par douzaine le prix de leurs veaux, & n'en pas donner à moins de trente-huit livres. Une petite peau d'une livre ; & demie ſe vend à raiſon de vingt ſols la livre, une peau de deux livres ou deux livres & demie ſe vend ſur le pied de vingt-un à vingt-deux ſols la livre.

162. Les raiſons que l'on donne de cette augmentation de prix, ſe réduiſent à trois : 1°. Les étrangers enlevent nos meilleures peaux, & répandent ſur l'autre une extrême cherté. 2°. Les Bretons ſont dans l'uſage de tuer leurs veaux au bout de huit à dix jours. S'ils les gardaient ſeulement un mois, cela produirait une abondance de peaux. Actuellement qu'ils veulent les vendre à la livre, une peau qui peſe une livre & demie, peſerait deux livres ou deux livres & demie. 3°. Les tanneurs font des crédits de deux à trois ans aux relieurs de Paris, avec qui ils courent des riſques : il n'y a que des marchands fort riches qui puiſſent faire ce commerce. Si l'on achetait les peaux argent comptant, les petits tanneurs pourraient aſpirer à la concurence, & il s'en formerait peut-être une multitude avec un bénéfice modique. Cela ſerait d'autant plus utile, que les gros marchands étant en petit nombre & faiſant des fortunes rapides, ſont à portée de convenir entre eux, de fixer des prix, & de faire manquer de reliures la ville de Paris comme cela eſt arrivé il y a quelques années.

163. MM. Drouin, & M. Loche, de Verneuil, fourniſſent à Paris chaque année près de trois cents groſſes de veaux d'alun [c'eſt quarante-trois mille deux cents], & les apportent chacun tous les trois mois Ceux de l'Aigle en font beaucoup moins, & ils n'ont pas de tems fixés pour leur vente.

164. Quand un marchand eſt arrivé, le clerc de la communauté des relieurs va chez les maîtres, pour les avertir qu'un tel jour on doit lotir les veaux d'un tel marchand. On forme des lots, tantôt de deux ſixains, tantôt de ſix, à proportion de l'abondance des marchandiſes ; chaque relieur a un jeton marqué du poinçon de la communauté & du nom de celui à qui il appartient. On met tous les jetons dans le bonnet d'un enfant, à qui on les fait tirer : le premier tiré à le premier lot, & ainſi des autres.

Les peauſſiers ont droit ſur la moitié de ces cuirs ; mais communément ils les revendent aux relieurs.

165. Quand le relieur veut employer ces veaux d'alun à couvrir des livres,

il les trempe dans l'eau, les tord, les ratiſse ſur une douve ou planche convexe, en forme de chevalet, avec une *dague*, qui n'eſt qu'une lame de ſabre à deux manches. La dague ne coupe point; mais elle étend la peau, l'amincit, la nettoye, & en ôte le tan qui pourrait y reſter attaché, comme le butoir des corroyeurs [12].

166. On taille la peau par morceaux de grandeur convenable, on étend ces morceaux ſur une pierre bien polie pour les parer, c'eſt-à-dire, enlever une couche du côté de chair ſur les bords & dans les endroits qui ſont trop épais. *Le couteau à parer* eſt fait & emmanché à peu près comme le ciſeau d'un menuiſier; mais il eſt fort tranchant, fort mince, & on le promene obliquement ſur la peau: les têtes ou les parties les plus épaiſſes ont ſur-tout beſoin d'être parées.

167. Après que la peau eſt parée, on la colle ſur le livre, on bat le plat du livre, on le met en preſſe, on y applique une ou deux couches de blancs d'œufs qu'on laiſſe ſécher, & on le polit avec un fer à polir un peu convexe, liſſe & chaud.

Je paſſe légérement ſur cette eſpece de corroierie qui ſe fait chez le relieur, parce qu'elle ſera traitée plus au long dans l'*art du relieur*, que l'académie ſe propoſe de décrire.

## *Du chagrin.*

168. Le *chagrin* eſt une des plus belles préparations du cuir; ainſi nous ne la ſéparerons pas de l'art du corroyeur: mais on ſait très-peu de choſe à ce ſujet. Un auteur fort connu, nommé Borel, a cru qu'il ſe faiſait avec la peau d'un poiſſon qu'il nomme *chat-marin*; enſorte que du mot *grain de chat*, on avait fait celui de *chagrin*. D'autres auteurs aſſurent que le chagrin eſt fait avec une peau de cheval, d'âne ou de mulet. Pomey, dans ſon hiſtoire générale des drogues, liv. I, page 40, édit. de 1694, dit que c'eſt un animal d'une eſpece particuliere, fort commun en Turquie & en Pologne, duquel les Turcs & les Polonais ſe ſervent pour porter leurs bagages, comme nous faiſons ici des mulets.

169. On ne prend que la croupe de la peau, on y ſeme & on y écraſe de la ſemence de moutarde, on la laiſſe expoſée aux injures de l'air pendant quelques jours; enſuite on la tanne, ſuivant Pomey copié par Savary dans ſon *dictionnaire du commerce*: mais ce tannage eſt bien différent du nôtre; car le chagrin reſſemble plus à du parchemin qu'à toute autre choſe.

170. Les marchands tirent les peaux de chagrin de Conſtantinople, de Tauris, d'Alger, de Tripoli, & même de Pologne; mais celui de Pologne eſt plus ſec, & prend moins la teinture. Le chagrin gris de Conſtantinople eſt le meilleur de tous, le blanc eſt le moindre.

171. Le chagrin eſt très-dur quand il eſt ſec; mais il ſe ramollit dans l'eau

comme le parchemin, ce qui le rend propre à couvrir différens ouvrages. Voyez *Pomey*, l'*encyclopédie*, le *dictionnaire du commerce*.

172. On contrefait le chagrin avec du maroquin; mais le faux chagrin (23) s'écorche ſous l'ongle, & c'eſt à quoi on le diſtingue: les peaux tannées n'ont pas la fleur aſſez dure; mais le chagrin de Turquie n'eſt point tanné, & a naturellement la fleur bien plus dure qu'une peau de chevre, dont on fait le maroquin. Voyez l'*art de faire le maroquin*.

173. Le chien de mer ou la rouſſette, eſt une peau de poiſſon encore plus dure que le chagrin de Turquie, mais naturelle & qui ſert en forme de lime ou de rape pour adoucir le bois.

174. Le cuir bouilli eſt un cuir de bœuf ou de vache bouilli dans de la cire mêlée de quelques gommes, réſines ou colles, dont les gaîniers font un ſecret. L'article 13 des ſtatuts des gaîniers de Paris, qui ſont du 21 ſeptembre 1560, porte que nul maître ne pourra faire des bouteilles de cuir, que le cuir ne ſoit de vache ou de bœuf, parce que autre cuir n'y eſt pas propre, & que leſdites bouteilles ſoient boulues de cire neuve & non d'autre, & couſues de deux coutures à doubles chefs, bien & duement. *Dictionnaire du commerce, tome 2, col. 796, édit. de* 1748.

## *De la communauté des corroyeurs de Paris.*

175. Les ſtatuts des tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & ſueurs de Paris, donnés le 6 août 1345, par Philippe de Valois, prouvent que les corroyeurs faiſaient alors avec les tanneurs un ſeul & même corps. Nous ne ſavons pas en quel tems ils ont été ſéparés, & ſi l'on donna pour lors aux corroyeurs des ſtatuts particuliers: nous avons cherché à en avoir connaiſſance; mais les jurés & anciens de la communauté aſſemblés au nombre de trente, ont certifié par écrit à M. le lieutenant de police le 8 mai 1765, qu'ils n'avaient point d'autres ſtatuts que ceux de 1345: ainſi nous renverrons à ceux-là, que nous avons inſérés dans l'art du tanneur, page 110 & ſuiv.

176. Non-seulement on ſépara les tanneurs, des corroyeurs, on fit même de ceux-ci deux communautés différentes; car on voit par un arrêt du 6 ſeptembre 1567, que les corroyeurs & les baudroyeurs formaient deux corps diſtincts & ſéparés. Les baudroyeurs ſeuls devaient faire le cuir en baudroi pour faire ceintures à ceindre, harnois de chevaux, traits de harnois, & ſemelles, & ce de cuirs de bœufs & de vaches baudroyés de bon ſuif & ſéchement; comme auſſi des cuirs de veaux baudroyés, liſés, ſervant à doubler harnois de chevaux, & cuirs de vaches de Barbarie, leſquels ouvrages étaient défendus aux corroyeurs. Mais la ſentence qui l'avait ainſi ordonné fut réfor-

(23) Le faux chagrin de la manufacture de Suiſſe, dont j'ai parlé plus haut, ne s'écorche point ſous l'ongle, & n'eſt pas fait avec du maroquin.

mée par l'arrêt du 6 ſeptembre 1567, " qui ordonne que les deux métiers de
» corroyeurs & baudroyeurs ſeront unis & incorporés en un ſeul & même
» métier portant le nom de *corroyeurs & baudroyeurs de cuirs*, pour être régis &
» gouvernés ſous les mêmes ſtatuts, privileges & ordonnances, & par mêmes
» jurés ; auquel métier de corroyeurs-baudroyeurs de cuirs, nul ne ſera do-
» rénavant reçu qu'il n'ait fait chef-d'œuvre en corroy & baudroy ; & ſeront
» tenus les apprentifs dudit métier, ſervir continuellement & ſans aucune diſ-
» continuation un ſeul & même maître par le tems & eſpace de cinq ans con-
» tinuels & conſécutifs ; & où ils auraient diſcontinué, leur ſera rabattu le
» chaumage qu'ils auront fait, ſi ce n'eſt en cas de maladie ou autre légitime
» excuſe : leſquels apprentifs, auparavant qu'ils puiſſent être reçus à demander
» aucun chef-d'œuvre, ſeront tenus de faire apparoir du brevet de leur ap-
» prentiſsage, paſsé pardevant notaires, aux jurés dudit métier de corroyeur &
» baudroyeur, avec certification de leur maître de l'avoir bien & fidélement
» ſervi ; & ce fait, ſeront tenus leſdits jurés leur bailler chef-d'œuvre, lequel
» chef-d'œuvre ſera tenu, celui qui voudra être maître, faire en la maiſon de
» l'un des quatre maîtres jurés, ſans qu'aucun autre puiſſe aider ou mettre la
» main audit chef-d'œuvre : lequel chef-d'œuvre fait & accompli, ſera vu &
» viſité par les quatre jurés deſdits métiers, avec ſix bacheliers d'icelui qui
» ſeront nommés par le prévôt de Paris ; & où ledit chef-d'œuvre ſe trouvera
» bien & duement fait, & tel rapporté, ſera reçu à la maîtriſe ſans qu'on lui
» puiſſe demander qu'il ſoit tenu faire aucuns banquets ou feſtins pour par-
» venir audit degré de maîtriſe, ſinon pour le regard deſdits jurés la ſomme
» de 16 ſols pariſis pour chacun, ſeulement : ſans y comprendre, dit le roi,
» notre droit qui a accoutumé de ſe payer, & lequel droit ſera tenu de payer
» auparavant qu'il puiſſe lever ni tenir ſa boutique. "

Ne pourront néanmoins les maîtres dudit métier de corroyeur & bau-droyeur, outre leurs enfans, avoir plus d'un apprentif à la fois, hormis au commencement de la cinquieme année de leurs apprentifs, qu'ils en pourront prendre un autre pour pendant la cinquieme année qui reſtera à parachever lui être montré la manufacture dudit métier. Leſquels maîtres dudit métier ne pourront contraindre leurs apprentifs & valets de beſongner auparavant cinq heures du matin, & outre les huit heures du ſoir.

Et ſeront pour la conduite, regle & gouvernement dudit métier, pris quatre bons & notables perſonnages, pour être jurés ſelon leur degré de réception, & ſans qu'ils puiſſent faire aucune élection ; leſquels ſeront tenus faire & prêter le ſerment pardevant notredit prévôt ou ſon lieutenant, bien & fidélement gouverner ledit métier, faire les viſitations bien & duement, faire bons & loyaux rapports d'icelles, dedans les vingt-quatre heures de la capture des ouvrages qu'ils auroient trouvé être défectueux ; ſur peine de dix livres pariſis,

en

en leurs propres & privés noms. Et où par l'iſsue de leurs rapports les ouvrages ſe trouveront être vicieux, l'amende ou confiſcation, ſi il échet, qui ſera par juſtice ordonnée, ſera applicable un tiers aux jurés du métier, un tiers aux pauvres de la ville de Paris, & un tiers à nous.

FAIT notredite cour inhibitions & défenſes auxdits corroyeurs baudroyeurs de mettre & employer à la manufacture dudit métier aucune graiſse de cheval ni autres: ains leur enjoint de mettre bon ſuif loyal & marchand, & à cette fin feront tenus les jurés de faire diligente perquiſition des contraventions, & ce ſur peine d'amende arbitraire: ſi par la viſitation & rapport qui ſe fera deſdits cuirs tant de corroy que baudroy, leſdits cuirs ſe trouvent brûlés & en conſéquence méchans, ſeront iceux cuirs, ars & brûlés par les jurés dudit métier, ſans aucune diſſimulation, devant l'hôtel de celui de la poſſeſſion duquel ils auront été trouvés, & outre ſeront condamnés en dix livres pariſis d'amende, applicable comme deſſus.

« FAIT notredite cour inhibitions & défenſes aux maîtres & à toutes autres » perſonnes d'aller au-devant des denrées & marchandiſes qui viendront en » cette ville de Paris, ſur peine de confiſcation deſdites marchandiſes & d'a- » mende arbitraire, applicable comme deſſus ». Et néanmoins où il ſe trouverait qu'aucun achat eût été fait de cuirs ès halles deſtinées pour ledit cuir en cette dite ville de Paris, ſoit par les pauvres ou par les riches dudit métier, ſera loiſible aux autres dudit métier de demander leur lot de ladite marchandiſe, en payant comptant ce que vaudra leur lot & part & portion, ayant égard à l'achat qui aura été fait.

ET a notredite cour ordonné que le préſent arrêt ſera lu & publié au parquet du châtelet de Paris, enſemble à la rue de la Baudroyerie; en témoin de ce nous avons fait mettre notre ſcel à ces préſentes. Donné à Paris en notre parlement le 6e jour de ſeptembre, l'an de grace 1567, & de notre regne le ſeptieme.

*Etat actuel de cette communauté.*

177. LA communauté ainſi réunie des *maîtres corroyeurs baudroyeurs en ſuif, graiſse, huile & couleurs*, eſt régie par deux doyens, quatre jurés de la viſitation royale, ou grands jurés, & deux jurés conſervateurs. Les jurés de la viſitation royale ſont tenus de pourſuivre les affaires de la communauté, ſuivant le pouvoir qui leur en eſt donné par les doyens & autres, & de fournir aux frais chacun leur part & portion, leſquels ils couchent dans les comptes qu'ils rendent en ſortant de la jurande, pour en être rembourſés par ladite communauté. Et en cas de refus par aucun deſdits jurés de contribuer & payer ſa part deſdits frais, il demeure déchu de la jurande, & il entre en ſa place un autre juré, ſuivant l'ordre du tableau. Il eſt fait défenſes auxdits jurés de recevoir aucuns maîtres, & intenter aucun procès, ſans en donner avis aux deux

doyens & ſix anciens de la communauté. Les doyens anciens & jurés, peuvent faire des aſſemblées pour les affaires de la communauté, ſans qu'ils ſoient tenus d'y mander ceux qui n'ont point paſſé par les charges. (Arrêt du 13 mars 1666.)

178. Le 21 août 1658, il y eut arrêt au parlement, ſur l'appel d'une ſentence du châtelet du 20 juillet 1658, entre les anciens bacheliers corroyeurs baudroyeurs de la ville de Paris avec les autres maîtres dudit métier, & François Deniſe, corroyeur, demeurant hors de Paris: par lequel il eſt ordonné que par ci-après tous les maîtres dudit métier qui ne tiendront boutique ouverte ſix mois auparavant, ne pourront prétendre à la charge de conſervateur & autre jurande; que ceux qui auront paſſé leur rang à ordre du tableau n'y pourront rentrer, & ſeront déchus, comme auſſi ceux qui ne demeureront point dans la ville.

179. Le 23 février 1660, il y eut arrêt confirmatif d'une ſentence du lieutenant civil, du 9 juillet 1659, par lequel il fut ordonné que Franquenai, comme plus ancien reçu en la charge de conſervateur, ſerait reçu juré de la viſitation royale, quoiqu'il ne fût pas le plus ancien maître. Il y avait déjà eu une ſentence du 23 juillet 1649, qui avait ordonné qu'au ſur & à meſure que les jurés de la viſitation royale ſortiraient de leur charge de jurande, les plus anciens des conſervateurs, quoiqu'ils n'euſſent achevé les deux années, entreraient en ladite jurande, le tout ſelon l'ordre du tableau. M. Brigallier, avocat du roi, dit à ce ſujet que, quand une fois l'avantage d'une premiere commiſſion a donné le pas & la préférence à un homme dans les charges du métier, il eſt raiſonnable de le lui conſerver dans la ſuite, tant parce que la bienſéance ſemble bleſſée en faiſant le contraire, qu'en ce que les premieres charges qui ſont plus onéreuſes ſeraient ſouvent refuſées, ſi elles n'étaient le degré des ſecondes, leſquelles ſont plus profitables, & ne doivent partant appartenir qu'à ceux dont les ſervices paſſés ont mérité quelque récompenſe.

Dans la déclaration du 17 juin 1692, il eſt dit qu'aucun maître ne pourra être élu juré de la viſitation royale qu'il n'ait exercé la charge de juré de la conſervation, c'eſt-à-dire, de petit juré dans la communauté des corroyeurs.

## *Des viſites.*

180. De tout tems, les corroyeurs & les cordonniers ont fait enſemble la viſite générale chez les maîtres des deux communautés. Dans la déclaration du 17 juin 1692, il eſt dit que les viſites ſeront faites par les jurés corroyeurs avec les jurés cordonniers, ſuivant l'uſage obſervé de tout tems entre leſdites communautés. Suivant la ſentence du 21 mars 1771, les jurés cordonniers tenus de faire leurs viſites, conjointement avec les jurés

corroyeurs, devaient s'aſsembler au parvis Notre-Dame aux jours & heures qui leur ſeraient indiqués par leſdits corroyeurs. Par les arrêts du parlement du 16 juin 1733, & 17 avril 1765, il eſt ordonné que les huit jurés, ſavoir, quatre de chacune des deux communautés des cordonniers & des corroyeurs, feront enſemble tous les deux mois la viſite ordonnée par la déclaration du roi, qui fut enregiſtrée le 4 ſeptembre 1725, chez tous les maîtres des deux communautés; que ces viſites ſeront faites par ces huit jurés aſſiſtés de l'huiſſier de la communauté des cordonniers ſeulement, à la premiere ſommation qui en ſera faite à la diligence de l'une ou l'autre deſdites deux communautés, à leur bureau, parlant à leur clerc, dans les premiers jours du mois où la viſite devra être faite, à peine de dix liv. d'amende contre les refuſans de ſatisfaire à ladite ſommation, applicable à la confrairie de celle des communautés qui aura fait la ſommation; & ſeront leſdits huit jurés & ledit huiſſier tenus de ſe rendre & ſe trouver au jour convenu entre les deux communautés au devant de la grande porte de l'égliſe des grands auguſtins, pour aller enſemble & ſans ſe ſéparer, chez les maîtres de l'une & l'autre communauté, & ſans que l'ordre de leur marche ſoit annoncé. Les trois viſites des mois de novembre, janvier & mars durent depuis huit heures juſques à midi, & depuis deux heures juſqu'à quatre; les trois autres viſites des mois de mai, juillet & ſeptembre commencent à ſix heures du matin, & durent juſqu'à midi; le ſoir c'eſt depuis deux heures de relevée juſqu'à ſept: leſquelles viſites ſe feront ſans interruption juſqu'à l'entiere perfection d'icelles, à l'exception des mercredis, ſamedis, dimanches ou fêtes. Et en cas que leſdits jurés, dans le cours de leurs viſites, trouvent les maîtres en contravention, ils feront dreſſer leur procès-verbal par l'huiſſier qui les aſſiſtera, à l'effet d'être pourvu auxdites contraventions par le lieutenant général de police au châtelet de Paris. Les frais deſquelles viſites ſeront ſupportés, ſavoir, les deux tiers par la communauté des cordonniers comme plus nombreuſe, & l'autre tiers par celle des corroyeurs. Les cordonniers voulurent, en 1757, ſe diſpenſer de ces viſites ou les faire ſéparément; mais il y eut arrêt le 17 avril 1765, qui ordonna de plus fort l'exécution de tous les réglemens précédens.

*Réglemens pour le commerce des cuirs.*

181. La déclaration du roi, du 20 juillet 1662, enregiſtrée le 21 août, renferme ſeize articles qui rappellent & confirment les anciens réglemens pour le commerce des cuirs à Paris, & les droits attribués aux vendeurs de cuirs de cette ville, qui avaient été créés par l'édit de juin 1627. Suivant cette déclaration de 1662, tous les cuirs qui viennent à Paris, ou qui s'y fabriquent, doivent être portés aux halles, pour être viſités, marqués & lotis.

Si l'on ſe ſert du miniſtere des vendeurs de cuirs, on leur paie un ſol par livre; ſinon quatre derniers ſeulement. Les corroyeurs, cordonniers & autres artiſans employant cuirs, ne peuvent acheter des cuirs pour la fourniture de leur boutique, que par-delà vingt lieues, ſuivant le réglement de 1614, & ils en paient les droits à Paris. Les vendeurs de cuirs doivent faire la diſtribution des lots, qui ſeront lotis & mis dans un ſac ou bourſe, pour, après avoir été un long-tems remués, être tirés au ſort & diſtribués également ſans aucune préférence, à ceux auxquels ils ſeraient échus. Il eſt défendu de prêter ſon lot à d'autres, & d'y mettre pour d'autres que pour ſoi. Il eſt ordonné aux bouchers de faire leurs déclarations au bureau des vendeurs, de tous les cuirs provenant de leurs abattis qu'ils vendront aux marchands forains, & à ceux-ci de faire leur déclaration des cuirs qu'ils auront achetés, avec leur ſoumiſſion d'en rapporter au moins les deux tiers tannés, ſuivant les ordonnances, & de donner caution.

Défendu à tous tanneurs, ou trafiquans en cuirs, de faire vendre leurs cuirs par commiſſion, ou par autres que leurs enfans & ſerviteurs, ni de vendre des cuirs en plein; mais ils doivent les ouvrer & façonner dans leurs maiſons, ſuivant les ordonnances.

Le lieutenant civil eſt chargé de tenir la main à ce que la halle de Paris ſoit toujours fournie de cuirs pour la facilité & commodité du commerce, & à cette fin de ſe tranſporter par-tout où beſoin ſera, dans la ville & fauxbourgs de Paris.

182. Il était important qu'une denrée de premiere néceſſité, comme le cuir, ne fût pas expoſée à paſſer par beaucoup de mains, de peur que le monopole n'y établît la cherté : auſſi l'on a toujours défendu de faire la revente des cuirs par commiſſion, d'avoir des entrepôts de cuirs, de le commercer pour autres, & de l'acheter en-deçà des vingt lieues de diſtance à Paris. Le commerce des cuirs en regrat ou par commiſſion d'autrui a été proſcrit récemment par des ſentences de police des 3 & 23 ſeptembre 1745, & du 13 août 1749, avec dommages & intérêts, amende & dépens. Il y eut une ſentence du 12 janvier 1748, qui ordonna la confiſcation des vaches en croûtes non travaillées du métier de corroyeur, que le nommé Lavertu, corroyeur de Mouy près Beaumont-ſur-Oiſe, à onze lieues de Paris, avoit fait venir à la halle pour y être vendues.

La défenſe d'acheter des cuirs en-deçà des vingt lieues a été renouvellée par une ſentence du 27 juin 1747, qui a confirmé la ſaiſie faite à la halle aux cuirs, de 148 cuirs de vaches amenés d'en-deçà des vingt lieues; afin que chaque tanneur vende ſon propre cuir, & que perſonne ne faſſe le regrat & la revente des peaux, pour en augmenter le prix.

183. Les cuirs qu'on achete ſur les ports ou ailleurs, doivent être conduits directement à la halle ſans aucun entrepôt, pour y être vus, viſités, contrô-

lés, marqués, vendus & lotis. (Sentence du 18 mars 1712.) Les jurés du cuir tanné, qui marquent les cuirs à la halle chacun pendant un mois alternativement, reçoivent cinq ſols pour leur droit.

184. Les corroyeurs ne peuvent corroyer ni perfectionner aucun veau ni autres marchandiſes, qu'elles n'aient été d'abord conduites à la halle aux cuirs, pour y être vues & viſitées par les jurés prépoſés, & enſuite marquées tant du marteau du contrôleur de la halle que par les jurés vendeurs de cuirs, & par ceux des deux communautés des maîtres cordonniers & corroyeurs, à peine de 500 livres d'amende. Les privilégiés du fauxbourg S. Antoine & du fauxbourg S. Marcel, n'ont à cet égard aucun privilege. (Sentence de police du 24 novembre 1745.)

185. Des cuirs forts, coupés & entamés ſans aucune façon du métier du corroyeur, ſont ſujets à être ſaiſis chez un corroyeur. (Sentence du 10 novembre 1711.) On ſuppoſe qu'il les revend comme ſimple regratier, ce qui eſt défendu.

186. Il eſt défendu aux corroyeurs d'avoir pluſieurs ouvrois ou boutiques; & les cuirs ſeraient ſaiſiſsables dans une maiſon où le maître corroyeur n'habiterait pas lui-même, quoiqu'il déclarât que c'eſt pour lui qu'on les travaille. (Sentence du 8 mars 1748.)

187. Les lotiſsages des peaux, ſuivant un arrêt du conſeil du 19 juin 1745, doivent ſe faire à la halle par égalité, & à proportion du nombre des privilégiés & de celui des maîtres; à peine contre les contrevenans qui prêteront leurs noms, & ceux des maîtres qui s'en ſerviront, du triple droit & de 100 livres d'amende applicable au profit de la communauté.

188. Les chambrelans & autres ouvriers ſans qualité, ſous prétexte des lieux privilégiés dans leſquels ils réſident, ne peuvent ſe préſenter à la halle pour y lotir & acheter, concurremment avec les maîtres, les cuirs qui y ſont apportés par les marchands forains & les tanneurs: ils doivent ſe fournir dans les boutiques, & défendu aux maîtres de prêter leurs noms, à peine d'amende, même de déchéance de la maîtriſe, en cas de récidive. (Arrêt du parlement du 16 juin 1756.)

189. Chacun doit lotir pour lui ſeul, & en perſonne. Il y a une ſentence du lieutenant général de police du 27 février 1699, qui ordonne que l'arrêt de 1662, & la ſentence du 22 juin 1698, ſeront exécutés: ce faiſant, que les cuirs ſeront lotis en conformité des arrêts & réglemens entre ceux des communautés employant cuirs qui ſeront préſens; defenſes de les enlever qu'ils n'aient été expoſés, publiés & lotis; enjoint à ceux auxquels les lots ſeront échus, de les enlever en perſonne, ſans pouvoir ſe ſervir du miniſtere d'autrui, pour quelque cauſe que ce ſoit.

190. Il eſt même défendu par un arrêt du conſeil du 30 juillet 1737, aux

corroyeurs & aux cordonniers d'envoyer leurs femmes à la halle aux cuirs pour y lotir avec les maîtres, & aux femmes d'y aller, ſinon quand leurs maris ſeront malades, ou abſens hors de la ville & banlieue de Paris; deſquelles maladies ou abſences elles ſont tenues de rapporter des certificats en bonne forme. Il leur eſt de même défendu de donner le denier-à-Dieu, ni de faire aucunes déclarations, hors des cas de maladie ou d'abſence. Dans le vu de l'arrêt, il eſt mention de la ſentence du châtelet du 16 ſeptembre 1643, confirmée par arrêt du parlement du 4 août 1645, & par l'arrêt du conſeil du 14 mai 1697, qui portaient la même défenſe; & d'une ſentence de la prévôté de l'hôtel du 30 ſeptembre 1656, entre les doyens & jurés de la communauté des corroyeurs, & les privilégiés corroyeurs ſuivant la cour, qui fait défenſes à ces derniers, & à tous autres corroyeurs, d'envoyer leurs femmes à la halle aux cuirs. Il eſt fait mention auſſi de ſentences de police du 9 juin 1671, 3 octobre 1698, 26 mars 1700, 11 mars 1724, & 17 août 1736, qui toutes ordonnaient la même choſe.

Nous avons parlé ci-deſſus du lotiſsage des veaux d'alun, qui ſe fait entre les relieurs [164]; ainſi nous n'en dirons rien ici.

*De l'adminiſtration des deniers de la communauté des corroyeurs.*

191. Le receveur en charge de la communauté des corroyeurs ne doit ſe deſaiſir d'aucuns deniers appartenans à la communauté, qu'en vertu d'un pouvoir & d'une délibération écrite ſur le regiſtre de la communauté, & faite en l'aſſemblée d'icelle. (Sentence du 26 janvier 1725.)

192. Les ſaiſies ſont aux riſques des jurés, & le bénéfice eſt pour eux: cela ſe pratiquait déjà pour les ſaiſies faites par les petits jurés ou jurés conſervateurs. Par une délibération du 3 février 1739, homologuée par ſentence du lieutenant de police du 18 mars ſuivant, il eſt dit que la même choſe aura lieu à l'égard des jurés de la viſitation royale: le bénéfice des ſaiſies qu'ils font, eſt appliqué à leur profit perſonnel; & lorſqu'ils ſuccombent dans leurs ſaiſies, ils en ſupportent perſonnellement les condamnations, ſans que dans l'un & l'autre cas la communauté profite des ſaiſies ou ſoit tenue des condamnations. Voyez cependant l'article IV du réglement qui ſuit.

193. L'ADMINISTRATION des deniers de la communauté a été fixée par un arrêt du conſeil du 12 juin 1749, à la ſuite d'un arrêt du 24 juin 1747, par lequel on avait demandé aux ſyndics de toutes les communautés l'état de leurs revenus, dettes & dépenſes, pour en faire faire la réviſion par les commiſſaires établis pour la liquidation des dettes & réviſions des comptes de la communauté. Cet arrêt du 12 juin 1749, contient les XIX articles ſuivans:

I. La communauté des corroyeurs ſera tenue de nommer chaque année l'un des jurés en charge, ou le ſyndic en charge, à ſon choix, pour être ſpé-

cialement chargé de faire pendant l'année entiere de ſon exercice toute la recette & la dépenſe des deniers de la communauté, donner & recevoir les quittances néceſſaires, ſans que ſous aucun prétexte les jurés ſes collegues, ni aucun autre, puiſsent recevoir aucune portion deſdits deniers, ni faire aucun paiement qu'en ſon nom & de ſon conſentement; dérogeant à cet effet & pour cet égard ſeulement, à tous réglemens & uſages à ce contraires. Veut au ſurplus ſa majeſté que les affaires de ladite communauté continuent d'être régies par les jurés & anciens, en la maniere accoutumée, ſans que le comptable puiſse s'attribuer aucune prééminence ni prerogatives ſur ſeſdits collegues, autres que d'être chargé de la recette & de la dépenſe, & ſans que cela puiſse d'ailleurs préjudicier à la ſolidité établie entre leſdits jurés, ni aux autres précautions qui pourraient avoir été priſes pour la ſûreté des deniers de ladite communauté; & en cas de maladie, abſence ou autres empêchemens légitimes, l'un des autres jurés en charge ſuppléera aux fonctions du comptable, à qui il fournira des borderaux de ſa recette & dépenſe, pour être employés dans le compte qui ſera rendu à la communauté; ſans que ceux qui pourraient avoir ainſi géré, ſoient tenus ni même puiſsent être admis à rendre un compte particulier à la communauté.

II. Le juré ou ſyndic comptable entrant en charge, ſera tenu d'avoir un regiſtre journal qui ſera coté & paraphé par le ſieur lieutenant général de police à Paris, dans lequel il écrira de ſuite & ſans aucun blanc ni interligne, les recettes & dépenſes qu'il fera, au fur & à meſure qu'elles ſeront faites, ſans aucun délai ni remiſe; mettant d'abord la ſomme reçue ou dépenſée en toutes lettres, & la tirant enſuite à la colonne des chiffres, & aura ſoin à la fin de chaque page, de faire l'addition de tous les articles de chaque colonne, dont il rapportera le montant à la page ſuivante.

III. Dans le cas où le juré, ſyndic ou receveur comptable ſortant d'exercice ſe trouverait reliquataire envers la communauté par l'arrêté de ſon compte, le juré ou receveur comptable, ſon ſucceſseur, ſera tenu de pourſuivre le paiement dudit débet par toutes voies dues & raiſonnables, & de juſtifier deſdites pourſuites par pieces & procédures, ſuppoſé qu'il ne puiſse en faire le recouvrement, à peine d'en répondre en ſon propre & privé nom, & d'être forcé du montant dudit débet dans la recette de ſon compte.

IV. Le produit des confiſcations & amendes prononcées au profit de la communauté ſera employé dans la recette des comptes & juſtifié par le rapport des ſentences & arrêts qui les auront prononcées; & au cas que le recouvrement deſdites amendes ne puiſse être fait par l'inſolvabilité de ceux qui y ſeront condamnés, ledit comptable en ſera repriſe, & elle lui ſera allouée en juſtifiant de ſes diligences. N'entendant ſa majeſté interdire les voies d'accommodemens à l'amiable entre les parties, pourvu toutefois que leſdits accommo-

demens ſoient autoriſés par le ſieur lieutenant général de police : auquel cas le comptable ſera tenu d'en rapporter la preuve par écrit.

V. Il ne pourra être employé aucuns deniers de la communauté pour les dépenſes de la confrairie, de quelque nature qu'elles puiſsent être : au moyen de quoi la recette & la dépenſe concernant ladite confrairie ne pourra entrer dans les comptes de la communauté, ſauf aux maîtres de confrairie ou à ceux à qui l'adminiſtration en eſt confiée, à rendre un compte particulier à la communauté, de ce qu'ils auront reçu & dépenſé pour raiſon de leur exercice, ſans que ledit compte puiſse être cumulé avec celui des deniers de la communauté, ni en faire partie.

VI. Ne pourront les jurés délivrer aucunes lettres ou certificats d'apprentiſsage ou de réception à la maîtriſe, qu'au préalable ils n'aient perçu en deniers comptans les droits attribués à la communauté, pour raiſon deſdits brevets ou réceptions, ſans qu'il leur ſoit permis de faire aucune modération, remiſe ni crédit deſdits droits, à peine d'en répondre en leur propre & privé nom.

VII. Ne pourront pareillement leſdits ſyndic, jurés ou receveurs, ſe charger en recette dans leurs comptes des droits qui leur ſont perſonnellement attribués, ainſi qu'aux anciens, ſur les réceptions des maîtres ou confections de chefs-d'œuvres, & les cumuler avec les droits appartenans à la communauté, pour les porter enſuite en dépenſe ou repriſe ; mais ils ſe chargeront ſeulement en recette des deniers de la communauté.

VIII. Il ſera fait tous les ans par les jurés & anciens de la communauté un rôle de tous les maîtres & veuves, diviſé en trois claſses, la premiere contenant les maîtres & veuves qui tiendront boutique lors de la confection dudit rôle, & qui ſeront en état de payer les droits de viſite ; la ſeconde contenant les fils de maîtres reçus à la maîtriſe, & qui demeureront chez leur pere ou chez d'autres maîtres en qualité de garçons de boutique ou compagnons ; & la troiſieme contenant les noms de ceux qui ſeront réputés hors d'état de payer leſdits droits, ou à qui il conviendra d'en faire remiſe d'une partie : lequel rôle ſera remis tous les ans entre les mains du juré comptable qui entrera en charge, après avoir été affirmé par tous les autres jurés & anciens. Et ſera tenu ledit juré comptable de tenir compte à la communauté du montant de la premiere claſse, à moins qu'il ne juſtifie du décès des maîtres arrivé pendant ſon année de comptabilité, par un état ſigné de tous les jurés & de quatre anciens, & de compter pareillement des ſommes qu'il aura pu recouvrer ſur les maîtres de la troiſieme claſse : le montant deſquelles ſera alloué dans la recette de ſon compte, ſur le certificat des jurés en charge.

XI. Ne pourront les jurés faire aucun emprunt, même par voie de réconſtitution, ſans l'approbation par écrit du ſieur lieutenant général de police.

X.

X. Les frais de ſaiſies ne ſeront alloués dans la dépenſe des comptes qu'en repréſentant les procès-verbaux dreſsés à l'occaſion deſdites ſaiſies, les quittances des ſommes qui auront été payées aux officiers de juſtice pour leurs vacations & droits d'aſſiſtance, & en juſtifiant par les comptables de l'événement deſdites ſaiſies, à peine de radiation; & dans le cas où leſdits procès-verbaux ſeraient produits dans quelques inſtances, enſorte que le comptable ne pût les repréſenter, il ſera tenu d'y ſuppléer par des copies certifiées de l'avocat ou du procureur chargé de l'inſtance.

XI. Ne pourront les jurés interjetter appel des ſentences du châtelet, ſoit pour fait de ſaiſie ou autres cas tels qu'ils puiſsent être, ſans s'être fait préalablement autoriſer par une délibération expreſse de la communauté convoquée à cet effet, à peine de radiation de tous les frais qu'auraient occaſionnés leſdits appels.

XII. Les à-comptes qui pourront être payés aux procureurs ou autres officiers de juſtice ſur les frais de procès exiſtans, ne ſeront alloués que ſur le vu de mémoires & quittances détaillées, qui faſsent connaître la nature des affaires & les tribunaux où elles ſont pendantes; & lorſque leſdits procès ſeront terminés, le juré comptable qui fera le dernier paiement aux procureurs ou autres officiers de juſtice, ſera tenu de faire énoncer dans la quittance finale qui lui ſera délivrée, les ſommes qui auront été payées à compte ſur leſdits frais, avec la date des paiemens, & les noms de ceux par qui ils ont été faits, & de rapporter toutes les pieces dudit procès. Quant aux frais de conſultations, aux honoraires d'avocats, à ceux des ſecretaires des rapporteurs, & autres de cette nature, qui ne peuvent être juſtifiés par les quittances, il y ſera ſuppléé par des mandemens ou certificats ſignés de tous les jurés, & de ſix anciens au moins, à peine de radiation.

XIII. Les frais de bureau, conſiſtans dans le loyer du bureau d'aſſemblée, les gages du clerc, la fourniture de bois, chandelle, papier, plumes, cire, encre, impreſſion, & autres menues dépenſes, ſeront détaillés & juſtifiés par des quittances ou par des mandemens ſignés des jurés & de ſix anciens, & ne pourront, ſous quelque prétexte que ce ſoit, excéder la ſomme de 770 liv.

XIV. Ne pourront les jurés, conformément à l'article V du préſent réglement, porter dans la dépenſe de leurs comptes aucuns droits ni attributions ſur les réceptions des maitres.

XV. Les frais de carroſses & ſollicitations ne ſeront alloués dans la dépenſe des comptes que lorſqu'ils auront été faits dans des cas urgens & indiſpenſables, & qu'ils ſe trouveront détaillés & juſtifiés par des mandemens ou certificats ſignés de tous les jurés & de ſix anciens au moins, & ne pourront excéder la ſomme de 48 liv.

XVI. Les étrennes & autres faux-frais ne ſeront pareillement alloués qu'au-

tant qu'ils ſeront détaillés & juſtifiés par des mandemens ou certificats tels que ceux énoncés dans l'article ci-deſſus, & ne pourront excéder la ſomme de 48 liv.

XVII. Les jurés ſortant de charge ſeront tenus de préſenter leurs comptes à la fin de leur exercice, aux jurés en charge, & aux anciens auditeurs & examinateurs nommés ſuivant l'uſage, à l'effet d'être leſdits comptes par eux vus, examinés, & contredits ſi le cas y échet, & arrêtés en la maniere accoutumée au plus tard trois mois après l'exercice du comptable fini, & ce nonobſtant tous uſages, diſpoſitions de ſtatuts ou autres réglemens à ce contraires, auxquels ſa majeſté a dérogé & déroge expreſsément par le préſent arrêt : & ſeront leſdits comptes, enſemble les pieces juſtificatives, remis aux jurés en charge, qui ſeront tenus de leur part de les remettre dans un mois au plus tard au greffe du bureau de la réviſion, pour être procédé à ladite réviſion, après laquelle deſdits comptes & pieces ſeront rendus auxdits jurés en charge pour les dépoſer dans leurs archives.

XVIII. Dans le cas où le comptable ſerait réputé en avance par l'arrêté de la communauté, il ne pourra cependant être rembourſé par ſon ſucceſſeur qu'après la réviſion de ſon compte, & après que leſdites avances auront été conſtatées & arrêtées par les ſieurs commiſſaires du conſeil à ce députés ; à peine contre le ſyndic, juré ou receveur, qui aurait fait ledit rembourſement, d'en répondre en ſon propre & privé nom.

XIX. Et d'autant qu'il pourrait ſe trouver des ſyndics ou jurés qui ne ſeraient pas en état de dreſſer & tranſcrire eux-mêmes leurs comptes en la forme & maniere qu'ils doivent être, ſans le ſecours de perſonnes capables, à qui il eſt juſte d'accorder un ſalaire raiſonnable, permet ſa majeſté à chacun deſdits comptables d'employer chaque année dans la dépenſe de ſon compte la ſomme de 100 livres pour la façon & expédition d'icelui.

*Privilege des corroyeurs contre les tanneurs, merciers, & peauſſiers.*

194. Les jurés tanneurs avaient prétendu que les corroyeurs ne pouvaient vendre dans leurs boutiques des cuirs corroyés aux cordonniers qui demeurent hors de Paris ; mais par une ſentence du 25 novembre 1723, ils furent maintenus dans ce droit.

195. Les corroyeurs ont encore à Paris le droit excluſif de vendre en détail toutes ſortes de cuirs. Les tanneurs ne pouvaient pas vendre leurs cuirs aux gens de la campagne, avant un réglement qui vient d'être fait à ce ſujet, & qui le leur permet : ils ne peuvent pas détailler leurs cuirs, mais ſeulement vendre à la halle par ſixains. Cet uſage nous paraît injuſte à l'égard du tanneur, ſur-tout par rapport au cuir fort ; celui qui fabrique devrait avoir pour lui toute la faveur des loix, & jouir de toute ſorte de liberté. Ce ſont des loix

burſales qui ont réglé les droits des différentes communautés d'une maniere ſi peu favorable au bien des arts ; c'eſt ainſi que les bijoutiers & les merciers vendent tous les ouvrages d'horlogerie qu'ils ne peuvent ni fabriquer ni même connaître.

196. Par un arrêt de réglement rendu le 27 janvier 1662, en faveur des marchands merciers, il eſt permis non-ſeulement aux merciers, mais à toutes perſonnes, d'acheter où bon leur ſemble, de gros cuirs tannés, pour les faire apporter à la halle & non ailleurs : là ils ſont tenus d'en faire vente & débit à tous ceux qui en voudront acheter, ſans qu'ils puiſſent les ſortir de ladite halle pour les rapporter en leurs maiſons, & fait défenſes de regrater, c'eſt-à-dire, de revendre.

Mais les merciers ne peuvent point acheter des cuirs & peaux à la halle ni même à Paris, & à vingt lieues de diſtance, ſuivant l'arrêt du 30 juin 1700. Il y a à Paris, rue du Bouloy, un petit bureau où les cuirs arrivent tout préparés & façonnés de dehors, enſorte qu'ils n'ont beſoin d'aucune main-d'œuvre ; c'eſt dans ce ſeul bureau que les merciers achetent des cuirs & des peaux pour les vendre dans leurs boutiques. Ils peuvent faire venir de province des peaux en gros, & les vendre à la halle, mais non pas y acheter ; les ſeuls artiſans qui emploient le cuir, ont ce droit là. Arrêt de réglement du 21 août 1662 ; & arrêt du conſeil du 25 mars 1766.

Ils ne peuvent même avoir dans leurs boutiques & magaſins aucunes peaux, ſi elles ne ſont entiérement parées & perfectionnées : ainſi jugé, après un long procès, par l'arrêt du conſeil du 25 mars 1766.

197. Par une ſentence du 12 décembre 1698, confirmée par arrêt du 30 juin 1730, rendu au profit des maîtres peauſſiers teinturiers en cuir & des corroyeurs de Paris, contre deux merciers, il eſt ordonné que les cuirs tannés ſeront apportés à la halle aux cuirs, & les autres cuirs perfectionnés apportés au bureau des cuirs, conformément aux arrêts & réglemens : défenſe aux merciers d'acheter à la halle aucunes marchandiſes de cuirs tannés ; pourront néanmoins les merciers en faire venir pour leur compte, pourvu qu'ils les achetent au-delà des vingt lieues, & qu'ils les portent à la halle, pour être tous viſités, vendus & lotis entre les ouvriers qui en emploient, ſuivant les anciens réglemens ; & dans ce cas, les merciers ſont tenus d'apporter les marchés des cuirs qu'ils ont achetés au-delà des vingt lieues, faits pardevant les notaires des lieux, contenant le prix, la quantité & qualité d'iceux.

198. Les maîtres *peauſſiers teinturiers en cuir* à Paris, peuvent parer & teindre les peaux chamoiſées ou corroyées ; mais ils ne peuvent acheter & vendre ces peaux ſi elles n'ont été parées de leurs mains, ou vendre des peaux non parées ſi elles ne ſont teintes ſuivant leur art. *Les merciers groſſiers jouail-*

*liers* peuvent auſſi vendre ces peaux; mais ils ſont obligés de ſe ſervir des maîtres peauſſiers pour les faire teindre & parer. Sentence du 5 novembre 1700, qui rappelle des arrêts & réglemens des 21 novembre 1693 & 11 août 1699.

199. Les veaux d'alun [ 164 ] ſont réſervés aux relieurs & aux peauſſiers, quoique les ſeuls relieurs en emploient : ils ſont en uſage d'en faire le lotiſsage à la halle au grand bureau avec les peauſſiers, en préſence de leurs gardes & jurés.

200. Il eſt défendu aux peauſſiers d'apprêter & corroyer en noir ſur fleur aucune peau du corroy en huile, ſuif ou graiſse. Il y a là-deſſus une ſentence de police du 17 mai 1697, confirmée par un arrêt du 11 août 1699, un arrêt du 27 juin 1742, & un du 11 mars 1747, par lequel il eſt dit que les corroyeurs pourront ſeuls apprêter, corroyer, baudroyer les peaux en ſuif, graiſse & huile, & pourront mettre en couleur ſeulement les peaux qu'ils auront eux-mêmes corroyées : pourront auſſi les peauſſiers mettre en couleur toutes ſortes de peaux, & employer l'huile, ſoit dans la teinture qu'ils donneront auxdites peaux, ſoit ſur ladite teinture, après qu'elle aura été par eux appliquée ſur leſdites peaux. Il eſt fait défenſes auxdits peauſſiers de corroyer aucunes peaux, ſoit en ſuif & graiſse, ſoit en huile, & d'employer aucune deſdites matieres dans le travail & apprêt deſdites peaux qui précedent la miſe en teinture ou en couleur : fait défenſes tant auxdits corroyeurs qu'auxdits peauſſiers d'acheter aucunes peaux & marchandiſes entiérement perfectionnées chacun de leur métier, & d'expoſer en vente aucunes peaux qu'ils ne les aient travaillées de leur métier : il eſt ordonné aux peauſſiers de préſenter aux jurés corroyeurs les peaux corroyées qu'ils acheteront au petit bureau ou ailleurs, ou qu'ils retireront de chez le corroyeur auquel ils les auront données à corroyer, à l'effet de les venir marquer; & en cas de refus, de faire faire une ſommation; & dans le cas où les jurés corroyeurs n'y ſatisferont pas dans les 24 heures, pourront leſdits peauſſiers enlever leſdites peaux ſans être marquées. Seront tenus en outre leſdits peauſſiers, à l'égard des peaux qu'ils peuvent donner à corroyer à des corroyeurs, de mettre leur marque & paraphe ſur leſdites peaux; & le peauſſier & le corroyeur qui donneront ou recevront leſdites peaux, tenus d'avoir chacun un regiſtre, & d'inſcrire leſdites peaux.

C'est en conſéquence de ces réglemens qu'il y eut ſentence le 24 novembre 1747, qui ordonna la confiſcation des peaux de chevres non perfectionnées du corroi des corroyeurs, ſaiſies ſur le ſieur Bontemps, marchand mercier.

Il y eut auſſi une ſentence du 17 août 1759, qui ordonna la confiſcation des peaux de veaux & de chevres corroyées en blanc & en noir, & non marquées du marteau des jurés de la viſitation royale des maîtres corroyeurs, ſaiſies chez un peauſſier; & une autre du 18 avril 1761, qui ordonna pareille confiſcation.

201. Il y a eu entre la communauté des peaussiers & celle des merciers, un grand nombre de procès qui ont été terminés par un arrêt du conseil du 28 février 1764 : entr'autres dispositions de cet arrêt, il est permis aux marchands merciers de vendre & tenir dans leurs boutiques toutes especes de peaux parées & non parées, à l'exception de gros cuirs & vaches tannés ; il est défendu aux merciers d'en acheter au bureau des cuirs, si ce n'est 24 heures après leur arrivée dans le bureau, pour que les peaussiers & autres employant cuirs, puissent s'en pourvoir ; il a été permis aux maîtres peaussiers dans l'espace d'une année, de devenir marchands merciers gratuitement & sans frais, aux conditions de renoncer au travail de la main-d'œuvre qui constitue l'état de maître peaussier : aussi ne reste-t-il presque plus à Paris de maîtres peaussiers. Plusieurs ont été admis dans le corps de la mercerie par l'arrêt du 28 février 1764.

*Confrairie des corroyeurs.*

202. Par une transaction passée entre les maîtres & gouverneurs de l'église & hôpital de Saint-Julien-des-Ménétriers, rue Saint-Martin, & les maîtres gouverneurs de la confrairie des corroyeurs le 19 février 1531, la confrairie fut établie dans cette église sous le nom & invocation de l'assomption Notre-Dame. Par une autre transaction du 26 juin 1625, les baudroyeurs avaient établi la leur dans l'église Saint-Josse, sous le nom de Saint-Thibault, avec le droit d'y faire le service divin le premier juillet de chaque année, y ayant des legs faits pour cela par des baudroyeurs : & quelques baudroyeurs avaient aussi établi une confrairie à Saint-Médéric.

L'arrêt du 6 septembre 1657, ayant uni les deux communautés, il y eut une sentence de police du 17 mai 1675, qui ordonne qu'à l'avenir tout le service de la confrairie des maîtres corroyeurs baudroyeurs sera fait dans l'église de Saint-Médéric, où ils feteront la fête de l'assomption le 15 août, & celle de Saint-Tibault le premier juillet (c'est aujourd'hui le premier dimanche du mois), où sera dit le service que l'on avait accoutumé de dire ès églises de Saint-Josse & Saint-Julien, le tout à la diligence des jurés de la communauté : auquel service tous les maîtres sont tenus d'assister, & payer dix sols entre les mains des jurés. Les maîtres à leur réception doivent payer 10 livres, à l'exception des fils de maîtres, qui paient seulement 3 livres ; les apprentifs 30 sols : le tout pour être employé à faire dire le service divin, ce dont les jurés rendent compte. Le jour de Saint-Thibault, les corroyeurs devaient fermer leurs boutiques, & le 7 août 1722 il y eut sentence qui confirma la saisie faite sur un corroyeur qui avait fait sortir de la halle 65 cuirs forts le jour de Saint-Thibault ; mais par une sentence du 13 juin 1730, cette célébration a été fixée au premier dimanche de juillet : ce qui préviendra pour l'avenir de semblables contestations.

Il eſt dit par la même ſentence, qu'elle n'apportera aucun changement en la forme accoutumée d'élire les confreres porteurs de la châſse de Saint-Médéric, qui ont une relique de la mamelle de ſainte Agathe, pour raiſon de laquelle les marguilliers leur paient huit ſols pariſis par chacun an ; & il eſt réſervé aux maîtres corroyeurs de ſe pourvoir pour transférer, s'il y échet, en l'égliſe de Saint-Médéric les fondations faites en faveur de leur confrairie à Saint-Joſſe & à Saint-Julien des Ménétriers.

Le ſervice même qui ſe faiſoit annuellement à la fête de S. Thibault en l'égliſe des grands auguſtins, quai de la Vallée, a été transféré à l'égliſe de S. Merry, ſuivant une délibération homologuée par ſentence du 10 juillet 1750. Elle porte auſſi que le ſervice ſera célébré aux frais des jurés, au moyen de l'abandon qui leur a été fait du droit de confrairie de 20 ſols par chaque maître, & des droits des maîtres & apprentifs qui ſeront reçus dans chaque année ; à la charge que le ſervice ſe fera annuellement le premier dimanche du mois de juillet.

Voyez au ſujet des dépenſes de la confrairie, l'article V de l'arrêt du conſeil du 12 juin 1749, page 302.

*Bureau de la communauté.*

203. Par la ſentence du 17 mai 1675, il eſt dit que les jurés pourront louer une chambre pour ſervir de bureau à la communauté, dans laquelle ſeront mis les coffres où ſont les titres & papiers, & les ornemens, linge, & argenterie ſervant au ſervice divin, deſquels ornemens, linge & argenterie ſera fait un inventaire dans un regiſtre ſur lequel leſdits jurés s'en chargeront & demeureront reſponſables en leur nom ſolidairement, & dans lequel ſera écrite la recette qu'ils feront ès jours de l'aſſomption & de Saint-Thibault, ou dans les réceptions. Voyez ſur les frais de bureau, l'article XIII de l'arrêt du conſeil du 12 juin 1749, page 305.

*Privilege des hôpitaux, pour former des maîtres corroyeurs.*

204. L'hôpital de la Trinité, établi par lettres-patentes du mois de juin 1554, a un privilege pour former les enfans qu'on y éleve dans différens métiers. Les ouvriers commis pour montrer leur art aux enfans de la Trinité, & qui leur auront bien montré pendant ſix ans, doivent être reçus maîtres dudit art ſans faire chef-d'œuvre, ni payer de frais ; & leſdits enfans apprentifs qui auront bien appris l'art, ayant 25 ans, & l'auront montré aux autres enfans leurs compagnons pendant ſix ans après leur apprentiſſage, ſeront reçus maîtres ſans chef-d'œuvre.

205. Les enfans de l'hôpital de la Trinité, mis en apprentiſſage chez les maîtres corroyeurs, ainſi que chez les ouvriers des autres communautés,

jouiſsent des mêmes privileges que les enfans des maîtres, & ſont réputés comme fils de maîtres, ſuivant une déclaration du roi en forme de lettres-patentes du 15 novembre 1652; & les enfans de ceux qui ont été reçus maîtres en vertu du privilege de la Trinité, quoique nés avant la réception de leur pere, ſont reçus comme fils de maîtres, en payant ſeulement les droits de fils de maîtres; mais ils ſont tenus faire le chef-d'œuvre. Ce fut l'objet d'un grand procès jugé par arrêt du conſeil du 18 février 1715.

206. L'HÔPITAL général de Paris, ſuivant l'édit du mois d'avril 1658, a auſſi un ſemblable privilege. Les corps des métiers de Paris ſont tenus, lorſqu'ils en ſont requis, de donner des compagnons pour montrer leur métier aux enfans de l'hôpital général; & ces compagnons, après avoir ſervi pendant ſix ans audit hôpital général, ont pouvoir de tenir boutique dans Paris, comme les autres maîtres, ſans aucune diſtinction.

*Création de différens offices.*

207. NOUS avons déjà parlé dans l'art du tanneur (320 *& ſuiv.*) de différens offices créés, rachetés, ſupprimés en différens tems, ſous prétexte du commerce des cuirs; nous parlerons ſeulement ici de ce qui intéreſſoit les corroyeurs. Au mois de juin 1585, il y eut un édit qui, pour remédier aux abus qui ſe commettaient dans le commerce des cuirs, créa en titre d'office un contrôleur-viſiteur & marqueur de cuirs. Il fut enregiſtré le 16 juin 1586, & il y eut réglement au conſeil pour l'exécution de cet édit le dernier de juin 1586. Cet établiſſement ne dura pas long-tems; mais il y eut des offices de viſiteurs-marqueurs de cuirs rétablis par un édit du mois de janvier 1596, enregiſtré le 20 mai 1597. Le 8 août ſuivant, il y eut un réglement au conſeil pour l'exécution de cet édit; & le 28 ſeptembre 1597, ſur les remontrances des jurés corroyeurs & cordonniers, il y eut un autre réglement pour les viſites de la halle & les droits qui devaient s'y payer.

208. PAR un édit du mois de mars 1691, le roi créa & érigea en titre d'offices héréditaires les gardes des corps des marchands & les maîtres jurés des arts & métiers. Les corroyeurs de Paris ayant intérêt à ce que ces charges fuſſent exercées par des perſonnes inſtruites de leur art, & que les maîtres puſſent y parvenir à leur tour, obtinrent une déclaration du roi, donnée au camp devant le château de Namur, le 17 juin 1692, regiſtrée en parlement le premier juillet 1692, par laquelle les offices de jurés de leur communauté furent unis & incorporés aux corps & communautés des maîtres corroyeurs & baudroyeurs, en payant la ſomme de 18000 livres qu'il leur fut permis d'emprunter à conſtitution de rentes; & pour acquitter leſdites rentes, il leur fut permis d'exiger les droits ſuivans, juſqu'à l'extinction deſdites rentes: pour chaque brevet d'apprentiſſage, 30 livres, dont il y a 30 ſols pour chacun des

deux doyens, 30 ſols pour chacun des quatre jurés, & le ſurplus employé au paiement des rentes.

Par chaque maître qui ſera élu juré de la viſitation royale, 100 livres.

Par celui qui ſera élu juré de la conſervation, 150 liv.

Pour la réception d'un maître de chef-d'œuvre, outre les droits ordinaires & accoutumés, 350 liv. dont il y aura 200 liv. pour les nouvelles rentes, & 150 liv. pour les anciennes, & pour les autres charges & affaires de ladite communauté.

Pour la réception d'un fils de maître, outre les droits ordinaires, 50 liv. & pour celle d'un fils de maître qui aura été juré, 25 liv.

Permis à la communauté de recevoir ſix maîtres ſans qualité & ſans faire chef-d'œuvre, & de leur faire payer chacun, outre les droits ordinaires, 60 livres qui ſeront employées en entier à acquitter leſdites rentes.

Chaque maître corroyeur, ou veuve de maître, paiera ſix deniers pour chaque lot de peaux de veaux, baſanes, mouton paſſé en redon, ſommaque, ou galles, & peaux de porcs; un ſol pour chaque lot de marchandiſe qui n'excédera pas la quantité de deux peaux de vaches ou cuirs; ſix ſols pour chaque douzaine de vaches geniſses ou broutieres, & pour chaque douzaine de cuirs forts tannés, peaux de Guinée, d'Irlande, cerfs-volans, & tous autres cuirs tannés à fort: leſquels droits ſeront payés tant pour les marchandiſes achetées en halle, que pour celles qui ſeront achetées en foire ou en province, hors la diſtance de vingt lieues.

209. Par un arrêt du conſeil du 7 mai 1743, il fut permis aux corroyeurs d'emprunter 6000 liv. du ſieur Capet, ſous penſion viagere de 600 liv. pour être employées au paiement des dettes de la communauté, & de percevoir pour cet effet un ſol par chaque peau, au lieu de ſix deniers qui ſe percevaient en vertu de la déclaration du 17 juin 1692, & ce juſqu'à la mort du ſieur Capet & de ſa femme. Les maîtres reçus en faveur de l'avénement du roi à la couronne, furent aſsujettis à payer cette augmentation par un arrêt du conſeil du 23 juillet 1743.

210. Par un édit du mois de février 1745, le roi créa des offices d'inſpecteurs & contrôleurs des maîtres & gardes dans les corps des marchands, & des jurés dans les communautés: il fut permis aux corroyeurs de racheter pour 24 mille livres, les 24 offices créés dans leur communauté; & par un arrêt du conſeil du 19 juin 1745, ils furent autoriſés à emprunter ladite ſomme, à recevoir douze maîtres à raiſon de 500 liv. chacun, non compris les droits de préſence des jurés & anciens, les frais de chef-d'œuvre, de la lettre de maîtriſe, droit du procureur du roi & de l'hôpital général, tels qu'ont coutume de les payer les maîtres qui ont qualité. Il eſt auſſi ordonné qu'à compter du premier juillet 1745, il ſera payé par chaque

que maître 24 ſols pour chacune des viſites qui ſe font tous les mois, outre & par-deſſus les 5 liv. ordonnées par l'édit du mois de février 1745, & que les apprentifs paieront dorénavant par chaque brevet 40 livres, non compris les droits ordinaires. Cet arrêt confirme le droit d'un ſol par chaque peau perçu ſur les maîtres corroyeurs, & ſix deniers ſur les corroyeurs privilégiés. Veut ſa majeſté que les arrérages des rentes de ceux des maîtres qui auront prêté à leur communauté ne puiſſent être arrêtés, ni le rembourſement ſuſpendu lorſqu'il y aura des fonds, ſous prétexte de la réviſion de leurs comptes; dérogeant en tant que beſoin & pour ce regard ſeulement, à l'arrêt du conſeil du 28 mars 1730. Les deniers provenans de la réception des maîtres ſans qualité, & des autres droits exprimés dans l'arrêt, ſont pareillement affectés au paiement des arrérages des rentes créées pour raiſon de l'emprunt des 24 mille livres, même au rembourſement de portion des capitaux, à meſure qu'il y aura des fonds; à l'effet de quoi les jurés ſeront tenus d'en rendre compte tous les ſix mois, ainſi que du produit des gages & droits attribués auxdits offices réunis.

211. ENFIN, par un autre édit du mois d'août 1758, par le rôle du 18 octobre ſuivant, la communauté des corroyeurs ayant été taxée à une ſomme de 15500 livres, elle obtint par un arrêt du 25 décembre 1759, la permiſſion d'emprunter, ſoit à conſtitution de rente ordinaire, ſoit à rente viagere au denier dix, une ſomme de 12000 livres, & elle affecta ſes biens & revenus au profit de ceux qui lui prêterent ladite ſomme. Voilà où en ſont reſtées les choſes quant à préſent. Ces dettes qui s'augmentent continuellement, & dont les capitaux auraient déja peine à s'éteindre, finiront probablement, comme tant d'autres, par une impoſſibilité totale de payer (24).

(24) Tous ces arrêts, édits & réglemens prouvent combien de charges on a entaſſées ſur les arts de premiere néceſſité. On ſent avec douleur combien l'induſtrie & le commerce doivent ſouffrir de toutes ces entraves; & l'on voit combien il reſte de choſes à faire pour mettre la France dans l'état de ſplendeur où elle peut parvenir.

## *EXPLICATION des planches du corroyeur.*

### PLANCHE I.

*Haut de la planche.*

A, action de celui qui foule & pètrit les peaux : il faut lui ſuppoſer des eſcarpins de boutique. Derriere lui ſont des peaux étendues ſur une table.
B, action de celui qui écharne, qui bute.
C, action de celui qui étire ; la table doit être très-ſolide.
D, action de celui qui tire à la pomelle ; il faut le ſuppoſer ſeul ſur une table auſſi bien que celui qui étire ; il doit avoir la main droite & la pomelle recouvertes par la peau, & la main gauche par-deſſus.
E, action de celui qui pare à la lunette.
F, baquet pour ramollir les peaux.

*Bas de la planche.*

A, petite étire.
B, étire moyenne.
C, grande étire. Ces trois étires ont la forme qu'on leur donnait il y a 60 ans : on verra ſur la *pl.* II la forme la plus uſitée actuellement.
D, butoir, couteau tranchant à écharner : il y a des butoirs ſourds, qui ne tranchent pas.
E, couteau à revers pour drayer.
* Fuſil pour aiguiſer les couteaux.
F, tenaille ou pince pour tenir la peau quand on pare à la lunette.
G, lunette qui eſt tranchante.
H, fourche pour accrocher ou dépendre les peaux.
I, bigorne pour abattre & fouler les peaux.
K, K, liege, eſpece de pomelle.
L, M, pomelles vues dans les deux ſens.
N, étoupe pour eſſuyer les peaux.
O, peau étendue ſur le paroir pour être parée à la lunette.
† Ballet pour arroſer les peaux.
1, croſſes de fer qui portent le paroir.
2, pitons fichés dans le mur pour accrocher le paroir.
3, 4, 5, 6, 7, développement du chevalet, & détail des pieces qui le compoſent.
P, P, pomelles de différens grains, vues dans les deux ſens.

Q, valet pour tenir la peau ſur la table.
S, ſerpe pour fendre les peaux.
T, claie dont on ſe ſert quelquefois pour fouler.
*t*, *t*, pieces qui forment l'aſſemblage de la claie.
V, chevalet du corroyeur, repréſenté ſéparément.

## PLANCHE II.

*Haut de la planche, ou vignette.*

A, action de l'ouvrier qui éclaircit les peaux; il a près de lui l'eſpare, le paquet de laine, & le vaſe où eſt le luſtre; il a derriere lui des cuirs en preſſe.
B, action de celui qui ſuſpend les bandes au plancher avec une perche fourchue par ſon extrémité, ſur laquelle porte une baguette qui traverſe la peau.
C, ouvrier qui bigorne les peaux.
D, baquet d'eau avec le balai qui ſert pour arroſer les peaux.

*Bas de la planche.*

E, croupon, ou cuir de vache dont on a coupé les bordages.
F, bande, ou moitié d'un cuir de vache.
G, peau de veau ſur le paroir [26].
H, étire tranchante dont on ſe ſervait autrefois. C'eſt la forme générale des étires.
I, liſſe de verre en forme d'oignon pour luſtrer les peaux: on en fait aujourd'hui peu d'uſage.
K, K, plan d'une petite bigorne vue par-deſſus; & plus bas, cette petite bigorne vue en perſpective.
L, butoir ſourd.
M, couteau plus tranchant.
P, chevalet chargé d'une pierre, & compoſé de différentes planches qu'on ajoute ſucceſſivement quand les premieres ſont uſées.
N, pierre à l'huile pour repaſſer les couteaux.
Q, pierre à queurſer, ou ratiſſer les peaux.

# TABLE DES MATIERES,

## AVEC L'EXPLICATION DES TERMES DE L'ART DU CORROYEUR.

### A

ABATTRE AU LUSTRE, donner une façon avec l'étire, avant de luſtrer, *article* 65.

ALUN, merde de chien, ou fiente de poules, ſervant à la préparation des veaux, 151, 158.

ALUNER les veaux d'alun, 151.

APPOINTER, 57.

AUVERGNE, ſorte de coudrement dans lequel on paſſe les peaux à Verneuil, 147.

AUVERGNER, mettre les peaux dans le coudrement appellé auvergne, 155. Voyez *Auvergne*.

AUVERGNEUR, ouvrier qui prépare les veaux d'alun, 154.

### B

BARROIS (M.), directeur de la fabrique de Saint-Hippolyte, a revu le manuſcrit de M. *de la Lande* ſur l'art du corroyeur.

BAS DE FLEUR, endroit où la fleur eſt uſée, 52.

BASANES, peaux de moutons tannées, 161.

BASANES CHIPPÉES, 161. Voyez *Chipper*.

BASANES DE COUCHE, 161.

BAUDROYEURS, corps de métier à Paris, 178.

BIGORNE, maſſe de bois pour fouler les peaux, 11. Voyez *planche* I, J; *planche* II, K.

BIGORNER, fouler les peaux avec la bigorne, 11. Voyez *pl.* II, C.

BLANCHARD (M.), juré de la communauté des corroyeurs de Paris, a aidé de ſon expérience l'explication de ſon art.

BLUTEAU, piece de vieille couverture pour eſſuyer les peaux, 64.

BOURRIERS, écharnures qui tombent en butant ou en drayant, 15.

BOUTURES, parties filamenteuſes, qui s'enlevent avec le butoir, 12.

BRESIL (bois de), employé pour teindre les vaches rouges, 138.

BUTER, nettoyer une peau avec le butoir, 12, 78, 96. Voyez *pl.* I, B.

BUTOIR, couteau du corroyeur, 12.

BUTOIR SOURD, couteau qui ne coupe point, 12.

BUTOIR TRANCHANT, couteau à écharner, qui n'enleve pas beaucoup de chair, 12. Voyez *pl.* I, D.

### C

CALANDRES, ſorte d'inſectes qui attaque les peaux, 146.

CASSER les peaux, c'eſt les ouvrir ſur le chevalet avec le butoir ſourd, 147.

CHAGRIN, ſorte de peau, 168.

CHANCISSURES, c'eſt le ſuif & la moiſiſſure qui s'amaſſent ſur les cuirs, 49.

CHATEIGNE, c'eſt la tête d'un cuir, 38.

CHEVALET à buter. Voyez *planche* I, V.

CHEVALET à drayer. Voyez *pl.* II, P.

CHEVRES en ſuif, 121.

CHIEN DE MER. Voyez *Rouſſette.*

CHIPPER. Voyez *Auvergner.*

CLAIE, dont on ſe ſert pour fouler les peaux. *Pl.* I, T.

COMMERCE des cuirs, réglemens à ce ſujet, 101.

CORROMPRE A LA POMELLE, paſſer la pomelle ſur la chair, 19, 91, 105, 109.

CORROYER, 1.

CORROYEUR, 2. Quelles peaux il travaille, 3. Communauté & corps de métier à Paris, 176. Confrairie, 200. Bureau de la communauté, 203. Adminiſtration de ſes deniers, 191 & ſuiv. Ses droits & privileges, 194. Police de la communauté, 180.

COUDRE LES PEAUX de veaux d'alun, 154.

COULEUR ROUGE, pour les cuirs de Ruſſie, 130. Pour les vaches rouges, 139, 141.

COUTEAU A PARER, pour les relieurs, 166.

COUTEAU A REVERS, 13. Voyez *pl.* I, E.

CRÉPIR, 43, 62, 85, 104.

CRETON, ſuif brun, qui reſte après qu'on a extrait le ſuif blanc, 40.

CROUPONS, c'eſt la partie la plus forte du cuir, 29. *Pl.* II, E.

CUIR, ſe dit proprement des peaux de bœufs, 5.

CUIR BOUILLI, 174.

CUIR ÉTIRÉ, cuir de petit veau ou de vache, 30 & ſuiv. Son prix, 99.

CUIR LISSÉ, 36. Sa préparation, 37 & ſuiv. Son prix, 53, 99.

CUIR DE RUSSIE, 125.

CUIR DE RUSSIE NOIR, 133.

CYLINDRE à grener les cuirs de Ruſſie, 127.

D

DAGUE, lame de ſabre à deux manches, 165.

DÉBORDER, enlever ſur les bords de la peau, avec le couteau à revers, ce que la lunette doit enlever dans le milieu, 25, 98, 105.

DÉCRASSER les veaux, 103.

DÉFONCER une peau. Voyez *Fouler*, 38, 54, 73, 90, 98.

DÉGRAISSER les peaux de chevres avec la potaſſe, 118.

DÉGRAS des chamoiſeurs, employé pour paſſer à l'huile, 77, 98.

DONNER UN VENT, c'eſt étendre les peaux au grand air pendant un eſpace de 1ems plus ou moins long, 109.

DRAYER, enlever du côté de chair toute la ſuperficie de la peau, 14, 56, 75, 90.

DRAYURES, couches légeres de peau, qui s'enlevent avec le couteau à revers, 13. Voyez *Bourriers*, *Boutures.*

E

EAU D'ALUN, employé pour le cuir de Ruſſie, 125; & pour les vaches rouges, 137.

ECHANGE, foſſe où l'on met tremper les peaux, dans les manufactures de Verneuil, 147.

ECHANTILLONNER les peaux, couper les queues, le front, les mamelles, 7.

ECLAIRCIR un cuir, c'eſt lui donner un œil plus blanc, par le moyen des acides, 51, 124.
ECLAIRCIR SUR L'ABATTAGE, 65, 68.
EGORGER, écharner les peaux juſqu'au vif avec un couteau fort tranchant, 150.
EPINE-VINETTE, propre à éclaircir les cuirs, 51.
ESCARPINS DE BOUTIQUE, gros ſouliers pour fouler les peaux, 10.
ESPARER, frotter les peaux de chevres avec un paquet de jonc, 118.
ETIRE, 21. *Planche* I, A, B, C. *Pl.* II, C.
ETIRER, action de l'ouvrier qui étire, 22, 30. *Pl.* I, C.

F

FERNAMBOUC (bois de), 131.
FIENTE DE POULE. Voyez *Alun.*
FLAMBER une peau, 41, 58.
FOULER une peau pour la rendre ſouple, 8, 117. Voyez *pl.* I, A.
FOULER A L'EAU, 61.
FUSIL à aiguiſer, 13. Voyez *planche* I, *.

G

GODER, faire un faux-plis, 7.
GRAINE D'AVIGNON, entre dans la couleur qu'on donne aux vaches façon d'Angleterre, 94.
GRATER les peaux de moutons, 123.

H

HUILE DE POISSON, employée pour paſſer les veaux, 106; & les cuirs de Ruſſie, 125.
HUILE DE RUSSIE, 129.

L

LIEGE, on s'en ſert, comme de la pomelle, pour rebrouſſer certaines peaux, 109.
LISSER les vaches rouges, 141, 143.
LUNETTE, couteau circulaire, 24. *Pl.* I, G.
LUNETTE D'ALLEMAGNE, plus mince & moins peſante, 123.
LUSTRE, liqueur propre à luſtrer, 69.
LUSTRER le cuir, 49.
LUSTRER les peaux de chevres, 119.

M

MAROQUIN, peaux de chevres, 121.
MAROQUIN en baſane, peaux de chevres tannées avec le redon, 117.
MERDE DE CHIEN. Voyez *Alun.*
METTRE LE CUIR EN SUIF, 41 & *ſuiv.* 59 & *ſuiv.* 92.
MEURTRIR les têtes, c'eſt les travailler pour leur donner la ſoupleſſe qui leur manque, 147.
MOUTONS A L'HUILE, 122.
MOUTONS EN SUIF, 124.

N

NOIR des corroyeurs, 46.
NOIR pour les peaux de chevres, 119.
NOIRCIR le cuir, 45, 64, 84.
NOIRCIR les moutons, 123.
NOIRCIR les veaux, 104.

O

ONGLETS, rognures qu'on enleve aux pattes de derriere, 7.

P

PARER A LA LUNETTE, 26, 27, 98,

105, 106. *Pl.* I, E.
PARER les veaux, 106.
PARER les moutons, 123.
PAROIR, 26. *Pl.* I, O.
PASSER AU NOIR. Voyez *Noircir.*
PEAU FRANCHE, c'eſt-à-dire *bien tannée*, 90.
PEAUX DE MOUTONS, 122 & *ſuiv.* leur prix, 126.
PEAUX DE CHEVRES, 117. Leur prix, 120.
PEAUX DE PORCS paſſées en alun, 160.
PEAUX DE PAVILLONS, grandes peaux ſervant à faire des impériales de carroſſe, 99.
PIERRE A L'HUILE, 29. *Pl.* II, N.
PIERRE PONCE, propre à enlever la fine chair des veaux & moutons qu'on veut mettre en ſuif, 16, 121, 124.
PINCE A PARER, 27. *Pl.* I, F.
POMELLE, outil pour donner le grain, 17. *Pl.* I, K, L, M, P.
PONCER les veaux, 108.
PONGER : un cuir ponge lorſqu'il eſt pénétré par la pluie, 54.
POTASSE, propre à dégraiſſer la fleur des peaux de veaux, & à la préparer à prendre le noir, 103.
PRIX comparés des différentes peaux de vaches, 99.

R

RAMOLLIR les cuirs avec de l'eau, avant de les corroyer, 8.
REBROUSSER au liege, 109.
REBROUSSER, paſſer la pomelle ſur la fleur, 20, 43, 62, 91, 98, 105.
REDRESSER DES QUATRE QUARTIERS, donner un coup de pomelle de cul en tête, 123.
REDRESSER DES QUATRE FAUX QUARTIERS, donner un coup de pomelle obliquement, de la patte à la gorge, 66.
REDRESSER DE TRAVERS DROIT, donner un coup de pomelle directement, dans la largeur, 66.
RETENIR un cuir, 47.
ROUSSETTE, peau de poiſſon, 173.

S

SAFRAN, entre dans la compoſition qu'on applique ſur les vaches façon d'Angleterre, 94.

T

TANNERIE DES JUIFS, manufacture à Saint-Germain-en-Laye, où l'on fabrique des cuirs de Ruſſie, 126.
TEYBERT (M.), allemand qui apporta en France le ſecret des cuirs de Ruſſie, 126.
TIRER A LA POMELLE, 17.
TIRER AU LIEGE, 85, 98, 106.

V

VACHE, toute eſpece de peau qui n'eſt pas propre à faire des cuirs forts, 5.
VACHE MALE, 5.
VACHE FEMELLE, 5.
VACHE EN CROUTE, celle qui ſort de la tannerie, 7.
VACHE DE ROUSSI. Voyez *Cuir de Ruſſie.*
VACHES BLANCHES EN HUILE, 98.
VACHES D'ANGLETERRE, ou façon d'Angleterre, en huile ou en ſuif, 90. Leur uſage, 96. Leur prix, 99.
VACHES ROUGES, 134.
VACHES EN SUIF, 54. Leur prix, 99.
VACHES EN HUILE, 72. Leur uſage, 72. Leur prix, 99.

VACHES EN CIRE, 88.
VACHES GRISES. Voyez *Vaches graſſes.*
VACHES GRASSES, 97.
VEAUX A CIRER, 114.
VEAUX BLANCS, 112.
VEAUX D'ALUN pour les relieurs, 145. Leur prix, 161, 162.
VEAUX D'ANGLETERRE, 111.
VEAUX EN HUILE, 101. Leur prix, 106.
VEAUX EN SUIF, 107. Leurs uſages & leurs prix, 110.
VEAUX TOURNÉS, 114.
VENT. Voyez *Donner un vent.*
VERNEUIL, manufacture de veaux d'alun, 145.

*Fin de l'art du Corroyeur.*

# ART

## *DU PARCHEMINIER.*

Par M. DE LA LANDE.

# ART
# DU PARCHEMINIER. (1)

LE PARCHEMIN ordinaire, dont on ſe ſert pour écrire, eſt formé d'une peau de mouton paſsée à la chaux, écharnée, raturée & adoucie avec la pierre-ponce. Cette définition (2) s'éclaircira par le détail des travaux du mégiſſier & du parcheminier, que nous décrirons après avoir dit un mot du nom & de l'origine du parchemin.

1. L'USAGE du parchemin eſt fort ancien: Hérodote aſsure dans ſon livre V, intitulé *Terpſichore*, que dans les tems les plus reculés on écrivait ſur des peaux de moutons & de chevres qu'on appellait διφθέραι. Les Hébreux s'en ſervaient auſſi bien que les Grecs; on voit dans le 10e livre des *Antiquités judaïques* de Joſephe, que lorſque le grand-prêtre Eléazar envoya à Ptolémée-Philadelphe une copie des livres ſaints pour être traduits en grec par les ſoixante-douze interpretes, le roi admira la fineſse de la peau ſur laquelle ils étaient écrits, *tenuitatem membranæ*. C'était vers l'an 277 avant J. C.

LE mot latin *membrana* (*à membro*) ſignifie évidemment la peau qui recouvre les membres d'un animal; mais elle ne détermine pas la qualité & la préparation de cette peau. Il paraît même que les anciens en employaient de toute eſpece. On trouve dans les auteurs les termes de *membranæ caprinæ*, *agninæ*, *ovillæ*, *vitulinæ*, *hœdinæ*; on ſe ſervait même des boyaux. Le P. Mabillon & le P. de Montfaucon ſont perſuadés que l'uſage des peaux pour l'écriture eſt plus ancien que celui de l'écorce ou du papier d'Egypte.

(1) Cet art fut publié par M. de la Lande en 1762. Il fut traduit en allemand l'année ſuivante, avec pluſieurs notes de M. de Juſti, dont je profiterai dans cette édition.

(2) C'eſt plutôt une deſcription.

CEPENDANT, à en en juger par le rapport de Pline, le parchemin, *charta pergamena*, fut inventé à Pergame, lorſque Ptolémée-Epiphanes eut défendu la ſortie du papier d'Egypte; mais il pourrait arriver que le parchemin n'eût pris le nom de cette ville qu'à raiſon du grand uſage qu'elle en fit, & d'un plus grand art dans la préparation du parchemin, ſuite naturelle de l'étendue de la conſommation & du commerce.

PERGAME eſt une ville ſituée dans l'Aſie mineure, vis-à-vis de l'isle de Lesbos, aujourd'hui *Pergamo*, ſur la riviere de Girmaſti, célebre par la naiſſance de Galien. Eumenes II, quatrieme roi de Pergame, y régnait 200 ans avant J. C. Polybe (*exempl. virt. & vit.*) fait le plus grand éloge de ce prince, qui joignait la connaiſſance & le goût des lettres avec les vertus guerrieres & politiques. Il acheva de former la bibliotheque fameuſe de Pergame, que Marc-Antoine réunit dans la ſuite à celle d'Alexandrie, & qui donna lieu à l'invention du parchemin.

LA cour de Pergame & celle d'Alexandrie étaient rivales. Les rois d'Egypte ayant vu avec peine s'élever à Pergame une bibliotheque conſidérable, ils avaient réſolu d'en arrêter les progrès. Ptolémée défendit le tranſport du papier d'Egypte, eſpérant ôter par-là à Eumenes le moyen de faire copier les manuſcrits dont il formait ſa bibliotheque. Ce moyen aurait réuſſi, ſi Eumenes n'eût imaginé de perfectionner un art qui pouvait tenir lieu de celui du papier, l'art de paſſer & de préparer les peaux d'animaux pour pouvoir écrire deſſus.

CET art était déjà connu en orient; mais il était fort groſſier, & ce fut à Pergame qu'on trouva le moyen de le porter à ſa perfection, & de faire le parchemin ou *charta pergamena*, infiniment ſupérieur par ſon poli, par ſa flexibilité, par ſa durée, au papier d'Egypte toujours rude & caſſant.

*Voy.* Prideaux, *hiſt. des Juifs*, part. I, liv. 7, à l'an 332. M. Fréret, *mém. de l'acad. des inſcript.* t. VI, pag. 182.

M. Bonamy obſerve dans les *mémoires de l'académie des belles-lettres*, t. IX, pag. 398, que Scaliger s'eſt trompé à l'égard d'Eumenes, fondateur de la bibliotheque de Pergame.

CET Eumenes que Pline ne déſigne point, n'eſt pas Eumenes, neveu de *Philetærus*; mais c'eſt, ſelon Strabon, Eumenes fils d'*Attalus* I, qui commença à régner la ſeptieme année de Ptolémée-Epiphanes. Or il eſt certain qu'il y avait à Alexandrie une bibliotheque avant la ſeptieme année de Ptolémée-Epiphanes. Auſſi Pline ne parle-t-il point de l'établiſſement d'une bibliotheque, mais ſeulement de l'émulation qui régnait entre Ptolémée & Eumenes, pour augmenter le nombre de leurs livres: émulation qui donna lieu à l'invention du parchemin, parce que Ptolémée avait défendu la ſortie du papier d'Egypte. *Æmulatione circa bibliothecas regum Ptolemæi & Eumenis, ſupprimente chartas Ptolemæo, idem Varro membranas Pergami tradidit repertas.* Pline, livre XIII, ch. XI.

Le prince que Pline appelle *Eumenes*, eſt appellé par d'autres *Attalus*, comme il parait dans une épître de S. Jérome à *Chromatius*.

*Rex Attalus membranas à Pergamo miſerat, ut penuria chartæ pellibus penſaretur. Unde & Pergamenorum nomen ad hunc uſque diem tradente ſibi invicem poſteritate, ſervatum eſt.* Sur quoi Pitiſcus ajoute qu'il n'eſt pas étonnant que S. Jérôme appelle *Attalus* celui que Pline appelle *Eumenes* (3), liv. XIII, ch. XI. *Nam ſimiliter appellat Ælianus : nempe quia ut reges Parthorum Arſacidæ, Philiſtæorum Abimelech, Syriæ ac Damaſci Benhadad, Ægyptiorum Ptolemæi*, &c. *ſic Pergameni reges vocati Attali.* Voſs. *lex. etym. de arte grammat.* I, 38. Salmaſ. *Plin. exerc.* pag. 659, *a.* E. Guiland. *papyr. membr.* VI. §. 21. Samuel Pitiſcus, *lexicon antiquitatum romanarum*, tome III, page 63, verbo *Pergamenum.*

Ainsi cette différence de noms ne change rien à la date de l'invention du parchemin : au reſte l'art en fut pouſsé très-loin chez les anciens, & l'on en faiſait à Rome un uſage fréquent. Dans le 14e livre des épigrammes de Martial, intitulé *Apophoreta*, il eſt parlé de pluſieurs auteurs dont les ouvrages étaient écrits *in membranis, pellibus.*

*Quam brevis immenſum cepit membrana Maronem*, 184.
*Ilias & Priami regnis inimicus Uluſſes*
*Multiplici pariter condita pelle latent*, 182.

On préparait à Rome du parchemin d'une très-grande fineſſe, puiſque Cicéron dit avoir vu toute l'Iliade d'Homere écrite ſur du parchemin, & renfermée dans une noix.

En général, dans les arts qui ne ſuppoſent que de la conſtance & de la fineſſe dans l'exécution, nous voyons que les anciens ne le cedent point aux modernes : il n'en eſt pas de même de ceux où il a fallu ou des haſards heureux ou de longues ſuites d'expériences.

## *De la texture du parchemin.*

2. M. Morand, dans un mémoire lu à l'académie en 1738, & qu'il a bien voulu me communiquer en manuſcrit, obſerve que la peau dont eſt formé le parchemin, eſt un tiſſu particulier, formé de fibres aponévrotiques qui s'entrelacent les unes dans les autres. C'eſt cet entrelacement qui donne à la peau

(3) Cette ſolution ne peut guere être admiſe. *Attale* fut le premier de ſon nom, & il ne fut point le premier de ſa famille ; enſorte que le nom d'Attale ne peut point devenir commun à tous les rois de Pergame. L'hiſtoire confirme cette obſervation. *Attale* I, prince illuſtre par ſes vertus, & protecteur déclaré des arts & des ſciences, commença probablement à former la bibliotheque de Pergame. Cet établiſſement ne put pas parvenir tout d'un coup à un tel degré de ſplendeur, qu'il dût exciter la jalouſie des rois d'Egypte.

la facilité de s'étendre en tout ſens avec une extrême ſoupleſſe, & de ſe prêter dans le ſujet vivant à toutes les inflexions des muſcles; les impreſſions même de la chaleur & du froid peuvent, en reſſerrant les mailles du tiſſu, fermer les pores de la peau. Un parchemin ſauvé de l'incendie de la chambre des comptes, avait pris par la chaleur une forme ſinguliere qui attira l'attention de M. Morand, & donna occaſion à ce célebre anatomiſte d'en examiner le tiſſu. Le bord de ce parchemin, du côté où commencent les lignes de l'écriture, s'eſt raccourci par l'action du feu, tandis que du côté droit il eſt reſté dans ſa grandeur naturelle. Le côté gauche eſt plus court d'un grand tiers; les lettres en ſont raccourcies, & les lignes rapprochées entr'elles de près de moitié; la comparaiſon du côté brûlé avec l'autre, montre aſſez bien le changement qu'il a éprouvé par le feu; la réduction des lettres, des mots & des lignes, s'eſt faite proportionnellement, & il ſemble que l'écriture n'en ſoit que plus liſible; les fibres intérieures ſe ſont bourſoufflées, pendant que les extérieures ſe ſont froncées, de ſorte que tout le tiſſu eſt devenu moins long & moins large, & en même tems plus épais (4). Ce phénomene prouvait aſſez l'entrelacement des fibres, & la pluralité des couches. M. Morand s'en aſſura encore, en faiſant macérer dans l'eau des morceaux de parchemin qui auparavant avaient été criſpés par le feu: cette macération lui fit connaître qu'il y a dans le parchemin deux couches très-diſtinctes, dont l'intervalle eſt occupé par une ſubſtance plus molle, qui paraît gonflée, & qui ſe détache aiſément des deux lames dont elle eſt couverte; on arrache même une couche de deſſus un parchemin ordinaire, en le déchirant.

PAR de ſemblables macérations, on peut rendre aux fibres criſpées par le feu, à peu près la même étendue qu'elles avaient auparavant; & c'eſt effectivement par ce moyen que M. Morand penſa qu'on aurait pu rétablir un grand nombre de parchemins ſauvés de l'incendie de la chambre des comptes.

## *Matiere du parchemin, & ſes caracteres.*

NOUS avons dit, en commençant, que le parchemin eſt une peau de mouton paſſée à la chaux & raturée. Ce ſont les mégiſſiers * qui travaillent le par-

(4) M. de la Lande avait fait deſſiner la figure de ce parchemin; mais, outre qu'elle ne fait abſolument rien à l'art dont il s'agit de donner une idée, j'ai trouvé qu'elle n'ajoutait rien à la deſcription que l'on vient de lire, & je l'ai ſupprimée, ſuivant le plan que je me ſuis preſcrit en commençant cet ouvrage.

* Il faut entendre par *mégiſſier* proprement celui qui travaille de petites peaux en blanc avec la chaux, la pâte ou le confit, comme on le voit par les ſtatuts des mégiſſiers, à la différence des tanneurs qui emploient de l'écorce, & des chamoiſeurs qui ſe ſervent principalement de l'huile. Au reſte, des mégiſſiers qui ne feraient que du parchemin, s'appelleraient tout naturellement des *parcheminiers*; mais communément le même ouvrier travaille le parche-

chemin à la chaux, & les parcheminiers de Paris ne ſont que le raturer. La peau de mouton n'eſt pas la ſeule qui puiſſe ſervir à faire du parchemin, comme nous le dirons bientôt; mais, quelle que ſoit la matiere du parchemin, ſes principales qualités ſont la blancheur, la fineſſe, la roideur, & d'être bien dégraiſſé. Les cuirs & les peaux qu'on deſtine à d'autres uſages, ſont préparés à l'alun, à l'huile, au tan, ſont travaillés ſur le chevalet, corroyés, foulés. Ces préparations n'ont point lieu dans le parchemin; elles lui donneraient une molleſſe, une rugoſité, une teinte, qui le rendraient peu propre à l'écriture.

On diſtingue dans le parchemin le dos & la chair : le dos eſt le côté qui a porté la laine; l'autre côté eſt celui de la chair. Ce qu'on appelle la *fleur* eſt un terme équivoque : chez les marchands de parchemin à Paris, c'eſt le côté de la chair; mais pour les fabricans & les mégiſſiers, c'eſt le dos qu'on appelle la *fleur*. Nous nous ſervirons dans ce ſens-là du terme de *fleur*, parce que dans les corps de métiers où l'on travaille des cuirs ou des peaux, on appelle *fleur* le côté du poil ou de la laine.

4. Le vélin ne differe pas beaucoup du parchemin. Les peaux de veaux qu'on emploie pour le faire, ſont plus grandes, plus épaiſſes; elles ont une demi-tranſparence plus belle; elles ſont plus blanches, plus unies & moins ſujettes aux taches & aux défectuoſités, & elles ne jauniſſent pas comme le parchemin (5). C'eſt ce qui rend le vélin beaucoup plus cher : elles ſont d'ailleurs bien plus difficiles à travailler [44].

5. Le parchemin vierge eſt celui qui eſt fait avec la peau de chevreau; il imite très-bien la qualité du vélin, & il a de plus les avantages que la ſuperſtition y a attachés, & qui le rendent fort cher. Cependant on n'y emploie guere que les peaux de chevreaux qui ne peuvent pas ſervir pour la ganterie.

6. Les peaux de veaux & les peaux de chevres préparées en parchemin, s'emploient pour les tambours; mais ce ſont les peaux de loups qui ſont les plus recherchées pour cet uſage : il y a lieu de croire que, ſi on ne les emploie pas plus ſouvent, c'eſt qu'elles ſont rares, & qu'il eſt difficile ſurtout de les avoir entieres; un loup tué à coups de fuſil, eſt ordinairement criblé de maniere à ne pouvoir ſervir pour un tambour. C'eſt un préjugé dans les troupes, qu'un tambour de peau de loup fait caſſer les autres : c'eſt du moins une maniere d'exprimer la force ſinguliere qu'on leur connaît.

min & les peaux blanches : ce qui fait que l'on appelle communément en province *mégiſſiers*, ceux qui font le parchemin. Les parcheminiers de Paris ſont marchands de parchemin, & non fabricans. Les mégiſſiers de Paris ne font point de parchemin.

(5) Proprement, le parchemin ne devrait être fait que de peaux de veaux. Si l'on y emploie des peaux de moutons & de brebis, c'eſt un abus qui eſt toléré, parce que le parchemin de mouton peut être employé à divers uſages; mais il faut convenir que cela donne lieu à bien des fraudes, ſur-tout chez les relieurs.

Les peaux de cerfs & de biches seraient trop épaisses pour faire du parchemin ; comme elles ont beaucoup de corps, & que d'ailleurs elles sont rares, on préfere de les passer en chamois, c'est-à-dire en huile, pour la ganterie.

Les peaux de porcs préparées à la façon du parchemin, servent à couvrir des livres d'églises, à faire des cribles : nous aurons occation d'en parler [50].

Les peaux d'ânes servent pour les timbales, lorsqu'elles sont préparées en parchemin : elles se préparent de la même façon que les peaux de tambours, dont nous parlerons [62].

7. Nous avons dit que le parchemin ordinaire se fait avec la peau de mouton : nous ajouterons que celle de brebis est encore plus estimée ; & enfin, que la peau d'agneau étant plus fine & plus blanche, est la plus recherchée de toutes. C'est sur la peau de mouton, que nous allons suivre en détail les procédés de la mégisserie, parce que c'est le travail le plus ordinaire chez les parcheminiers. Nous parlerons ensuite séparément du vélin & des autres sortes de peaux.

On travaille au parchemin en tout tems ; cependant c'est au printems que se fait le fort de l'ouvrage. On rassemble pendant l'hiver, des peaux que l'on se propose de faire tout à la fois, lorsque la belle saison sera venue. On ne prend guere que les peaux de moutons les plus faibles ; les autres se travaillent en basane, en blanc, en laine, en chamois, pour les différens usages du commerce. Les moutons trop grands & trop vieux sont sujets à la graisse & aux taches, plus difficiles à travailler, & trop chers pour servir aux parchemins.

## *Lavage des peaux.*

8. Le boucher qui déshabille un mouton, doit avoir soin d'étendre la peau pour la faire sécher, à moins qu'il n'ait un mégissier qui puisse la laver tout de suite. S'il laisse trainer ses peaux, & qu'il les néglige, elles contractent des taches qui sont souvent ineffaçables. S'il les laisse en tas les unes sur les autres, elles s'échauffent & fermentent en certains endroits, qui dès-lors s'attendrissent & sont sujets à s'ouvrir ensuite sous le fer.

Si le mégissier reçoit les peaux seches, il est obligé de les mettre dans l'eau pour y tremper deux ou trois jours. Il se sert communément d'un cuvier pour cet effet ; & lorsque ses peaux y ont resté assez long-tems pour être ramollies, on les lave dans une eau courante pour en ôter le sang & les ordures : c'est ce qu'on appelle *laver de surge* ou *de suen*. Les peaux, quoique nouvelles, ont besoin de tremper quelques heures pour que le sang & les ordures puissent s'en détacher, & qu'elles s'imbibent d'eau : en hiver, il leur faut plus de tems pour tremper.

Si

Si les peaux ſont trop anciennes & trop ſeches pour être parfaitement ramollies par le lavage, on leur donne un travail ſur le chevalet avec le couteau à *recaſſer*, qui n'a qu'un tranchant *rond*, c'eſt-à-dire, un fil uſé qui ne puiſſe pas couper les peaux.

9. Le *chevalet* eſt une planche arrondie ou convexe, de 4 à 5 pieds de long, appuyée ſur un bâton à deux branches qu'on nomme la *jambette*, & qui entre dans un trou fait ſous la planche du chevalet.

Si l'on ne ſe ſert pas du couteau à recaſſer pour laver de ſurge ou de ſuen, on paſſe du moins la peau ſur le chevalet avec les mains, frottant en différens ſens pour emporter les impuretés, & laver de ſurge. Le terme de *ſurge* ou *ſuen* ſignifie proprement *la graiſſe de la laine*; c'eſt pourquoi on dit *laver de ſurge*, lorſqu'il s'agit de laver la peau en laine avec la graiſſe.

Le *ſuen* eſt une graiſſe ſuperficielle, devenue diſſoluble dans l'eau à la façon des matieres ſavonneuſes, par l'union qu'elle a contractée avec les matieres ſalines & urineuſes dont les moutons ſont preſque toujours couverts dans leurs étables. On ſait par les principes de chymie, que le ſavon, matiere ſi aiſée à diſſoudre dans l'eau qu'elle facilite la diſſolution des autres graiſſes, eſt compoſé de ſels alkalis unis avec de la graiſſe ou de l'huile.

Le *couteau à talon*, ou *fer à recaſſer*, qui ſert à amortir & recaſſer les peaux, ne coupe point; mais il a un tranchant mouſſe dans ſa partie concave, qui ſert à écraſer les inégalités, à fouler la peau, à écraſer le nerf, à en dompter la roideur; & la partie convexe eſt ſimplement quarrée, ainſi que le dos d'un raſoir.

Le *couteau de riviere* coupe un peu du côté concave; & le côté convexe, qui eſt plus tranchant, ne ſert que lorſqu'il ſe rencontre quelques aſpérités ou quelques lambeaux de chair qu'on eſt obligé d'enlever.

Le *couteau de riviere* a ordinairement un pied de longueur & un pouce de courbure. On l'appelle auſſi quelquefois *couteau à revers*; mais nous éviterons cette dénomination, parce que le mot de *couteau à revers* ſignifie chez les tanneurs un grand couteau qui eſt droit, tranchant des deux côtés, & qui ſert principalement à écharner les cuirs.

Un ouvrier peut laver & recaſſer 200 peaux dans un jour.

### *Maniere de mettre en chaux.*

10. Les peaux de moutons étant chargées de leur laine, il s'agit avant toutes choſes de les peler.

Pour pouvoir le faire aiſément, & ſans riſquer d'effleurer la peau, on ſe ſert de la chaux; on la fait éteindre dans une quantité d'eau ſuffiſante pour lui donner la conſiſtance d'une bouillie claire, & on la laiſſe refroidir pour amortir davantage ſa force corroſive.

Les peaux étant étendues sur terre, la laine en dessous, on trempe dans la chaux un bâton garni à son extrémité de deux ou trois mauvaises peaux ; il s'appelle *goupillon* ou *guenillon* ; on en frotte le côté de la chair, ensorte qu'il soit couvert de chaux par-tout ; on redouble les peaux chair contre chair, & on les met en retraite les unes sur les autres, laine contre laine.

11. Il est essentiel qu'aucun endroit de la peau n'échappe à la chaux, même les bords, qu'on a soin de bien étendre ; sans cela l'endroit qui n'aurait pas été *régalé*, qui n'aurait pas pris la chaux, résistant davantage au travail, emporterait le reste, & ferait rompre la peau. Nous parlerons aussi de ce qu'on appelle la *chaux crue* : c'est un défaut qui paraît dans le parchemin, lors même qu'il n'est pas assez considérable pour occasionner une rupture ; il arrive aussi quand la chaux trouve un endroit plus tendre que les autres, ou si la peau n'ayant pas été étendue assez tôt, a été échauffée, *amputée*, c'est-à-dire, corrompue par la fermentation ; enfin si la laine manque dans certains endroits : car alors l'action de la chaux y est plus forte, & ayant moins à agir sur la laine, elle attaque davantage la substance de la peau.

Voilà pourquoi on remarque quelquefois une traînée de chaux sur la raie du dos, lorsque la peau a été pliée sur sa longueur, & que la chaux a quitté l'endroit du pli.

12. Les peaux placées les unes sur les autres, chair contre chair, & laine contre laine, passent ainsi quelques jours, jusqu'à ce qu'on s'apperçoive que la laine peut s'arracher aisément. Cinq à six jours suffisent en été ; il faut quelquefois trois semaines en hiver : cela dépend d'ailleurs de la qualité de la chaux & de l'état où se trouvent les peaux.

Si on laissait les peaux trop long-tems, on risquerait de perdre la laine, qui, se trouvant trop détachée, serait emportée par le premier lavage. Si au contraire on les retirait trop tôt, la laine étant plus difficile à peler, on courrait risque d'effleurer la peau en arrachant la laine [56].

Un boisseau de chaux peut suffire pour mettre en chaux un cent de peaux de moutons, lorsqu'il ne s'agit que de faire tomber la laine.

13. Dans le Berry, où les peaux sont beaucoup plus fines & plus délicates, on ne lave point de suen, de peur de gâter la laine, qui est l'objet d'un commerce précieux.

On se contente de laisser tremper les peaux, ou bien on les travaille seches en laine ; on les recasse bien, on les humecte ; & quand elles sont suffisamment amorties, on les met en chaux pour deux à trois jours. On n'attend pas que la laine en tombe facilement ; mais on les plume à la main, en arrachant, pour ainsi dire, la laine fine ; & quand il ne reste que le poil le plus grossier, on le pele avec le *cœur*, qui est une espece de pierre à aiguiser. Nous en parlerons ci-après.

Les peaux qui ont été assez long-tems en chaux, commencent à s'échauffer au point qu'elles risqueraient de se brûler, si on n'avait grande attention à les retirer à propos. C'est encore là une cause qui rend beaucoup de parchemins défectueux.

*Surtondre & peler les peaux.*

14. Les peaux ayant été en chaux assez long-tems pour que la laine soit aisée à enlever, on lave légérement ces peaux dans une eau courante pour en détacher le plus gros de la chaux, afin de pouvoir les manier aisément & avoir de la laine plus nette.

Il ne laisse pas d'y rester encore de la chaux; mais elle y est nécessaire pour empêcher que les peaux ne se corrompent dans l'intervalle de tems qui doit se passer avant qu'elles retournent à la chaux.

On commence par *surtondre* la peau, c'est-à-dire, couper avec des forces les extrémités de la laine qui sont durcies, seches ou gâtées, les brins les plus grossiers, ceux auxquels il y a des ordures que le lavage n'a pu enlever. Les forces dont on se sert pour surtondre les peaux, n'ont point de charniere, mais sont formées d'une seule piece d'acier recourbée, qui forme les deux lames ou les deux tranchans. Ainsi ces deux lames s'écartent l'une de l'autre par la force de leur ressort; & celui qui surtond, n'a d'autre peine que de les serrer dans sa main pour couper la laine. Dès qu'il cesse de les comprimer, les forces s'ouvrent d'elles-mêmes pour couper un autre brin.

Cette surtonte, quoique la plus mauvaise qualité de laine, sert encore à des ouvrages grossiers, tels que les couvertures qu'on met sur les chevaux; elle se vend 2 ou 3 sols la livre, c'est-à-dire, la moitié environ de la laine de queue, qui est la moindre qualité des laines marchandes.

Après avoir surtondu la peau, il s'agit de la peler. Pour cet effet, l'ouvrier étend la peau sur le chevalet; & prenant de la main droite un petit bâton arrondi, & d'environ un pied de long qu'on nomme *peloir*, ou une pierre à aiguiser, il appuie fortement sur la peau, tandis que de l'autre main il conduit le peloir, & prend en même tems la laine qui se détache.

Un ouvrier peut surtondre 80 peaux de moutons dans un jour, pourvu qu'elles ne soient pas extrêmement défectueuses, c'est-à-dire, qu'il n'y ait pas une quantité extraordinaire d'ordures ou de surtonte.

Un seul homme peut plumer 200 peaux par jour, c'est-à-dire, 18 par heure, s'il ne sépare pas les laines; un tiers de moins, s'il est obligé de trier à mesure qu'il pele.

On donne le nom de *plis* à la laine qui est ainsi détachée de la peau au moyen de la chaux, par opposition à la *mere-laine* que l'on tond sur la bête vivante. Le plis est cependant employé pour certains ouvrages, comme les grosses

couvertures qui doivent être considérablement refoulées ; la chaux dont elles sont légérement empreintes, facilite, à ce qu'on dit, le travail du foulon : mais en général cette laine est rebutée. Les anciens statuts des mégissiers leur défendent sévérement de la mêler avec la mere-laine, parce qu'elle fait un drap qui se casse de toutes parts.

15. Si on laisse sécher les cuirs au sortir de la chaux, ils deviennent beaucoup plus difficiles à peler ; dans ce cas on les fait revenir, en les laissant tremper dans l'eau : mais par ce moyen on les dépouille trop de leur chaux ; ainsi il est préférable de les peler tout de suite à mesure qu'on les tire de la chaux. Pour cela, un mégissier vigilant ne met en chaux que le nombre de peaux qu'il prévoit pouvoir conduire, afin que les opérations se suivant peu à peu, elles ne soient ni précipitées ni tardives.

16. La gelée nuit aussi à cette opération ; les peaux ne *plumeraient* pas si bien, c'est-à-dire, ne quitteraient pas si bien la laine, si elles avaient été gelées. Le pied de la laine, cette épiderme légere qu'on enleve avec la laine, & qui se détache aisément de la peau, y tiendrait davantage, & l'on risquerait d'effleurer.

17. Le triage des différentes sortes de laines, quoiqu'étranger à la fabrication du parchemin, est une des fonctions du parcheminier : ainsi nous croyons devoir en dire quelques mots. Celui qui pele une peau de mouton, a soin de séparer la laine en deux ou trois tas différens, suivant le degré de beauté. La laine du collet est la plus belle ; le dos & le ventre donnent une laine moyenne, ou plis moyen ; celle des cuisses & de la queue sont ordinairement de la derniere qualité. Il y a cependant des moutons qui ont la laine du ventre plus grosse que celle des cuisses.

En Berry, le choix & l'attention que l'on apporte dans cette opération, sont encore plus considérables. On y tire la laine à la main avec la plus grande attention ; on sépare d'abord la belle laine blanche en trois sortes, *plis fin*, *plis moyen*, *gros plis*. La laine noire ou grise forme aussi trois especes, qu'ils appellent *fin bege*, *moyen bege*, *gros bege*. Ils nomment *écharnure* la laine tirée sur la gorge & sur les épaules ; c'est la plus estimée ; elle se vend jusqu'à cinquante sols la livre, c'est-à-dire, trois fois plus que la laine des environs de Paris. Au contraire, le *jarre* est formé par des brins de laine plus forts, plus grossiers & moins blancs, qui restent attachés à la peau, quand on tire la bonne laine. Il y a des moutons qui ont beaucoup de jarre ; on le prendrait pour du poil de chien, quand ce jarre est resté seul sur la peau. La laine se lave, dans le Berry, à force de bras, dans de grands paniers que l'on plonge dans la riviere ; au lieu que dans ces pays-ci, les mégissiers lavent ordinairement la laine sur la peau, ce qu'on appelle *laver de surge* ou *de suen*.

A l'égard de la quantité de laine qu'un mégissier retire de ses peaux, on n'en

faurait rien dire de bien précis. Les moutons du Berry ne portent guere que trois quarterons ou douze onces de laine, tandis que les gros moutons de Flandre en portent ſix à ſept livres ; plus communément c'eſt une livre & demie.

18. LORSQU'ON travaille du vélin, on eſt auſſi obligé de peler ou débourrer les veaux ſur le chevalet ; mais ce travail n'exige pas autant de précautions.

POUR débourrer le veau, on s'y prend à peu près comme pour peler le mouton : ſi le cuir eſt un peu trop dur, on emploie une pierre au lieu du peloir de bois dont nous avons parlé. On appelle *cœur* cette pierre, dont la qualité eſt ordinairement celle des pierres à aiguiſer ; elle a une forme quadrangulaire, & elle ſe termine en pointe des deux côtés.

ON ſe ſert auſſi du fer à recaſſer, dont nous avons parlé *art.* 9. C'eſt même le plus uſité pour cette opération.

LES peaux de tambour ſe pelent quelquefois avec des cendres & de l'eau[62].

19. SI l'on veut mettre à profit la bourre qu'on a retirée de deſſus une peau de veau, il faut la jeter dans un cuvier d'eau claire, où elle paſſe 5 à 6 jours. On la lave enſuite dans un grand panier d'oſier qui ait 2 pieds de diametre & un pied & demi de profondeur, au milieu duquel il y a une anſe circulaire : on met dans ce panier une lavée d'environ une livre & demie ; on la lave dans une eau claire & coulante ; on tourne la bourre avec un bâton pour la bien démêler. On la retire de l'eau à trois repriſes différentes, pour en faire ſortir la ſaleté. Alors on peut plier cette lavée de bourre en forme de manchon, pour la mettre égoutter ſur une claie pendant trois jours, & on l'étend enfin ſur des claies dans le ſéchoir. Plus elle ſéchera promptement, & meilleure ſera ſa qualité.

CETTE bourre ſert à garnir les fauteuils, les ſelles, les colliers des chevaux ; elle vaut dix à douze livres le quintal, lorſqu'elle eſt ainſi travaillée avec ſoin ſans aucun mêlange de bourre de bœuf, ni de vache, parce que celle-ci ne vaut pas la moitié de celle de veau.

LA quantité de bourre que fournit une peau de veau, va depuis une demi-livre juſqu'à une livre & demie. Il y a des veaux en Flandre qui en ont juſqu'à deux livres ; mais ce ſont des veaux de lait, qu'on n'a point laiſſé brouter, & qui peſent juſqu'à ſix cents. Il y en a plus en hiver qu'en été ; car le froid rend les veaux plus forts en cuir & plus faibles en poil. Si la bourre n'a pas été lavée & choiſie avec les précautions que nous venons d'indiquer, elle ne ſert plus qu'aux maçons, qui la mêlent dans la chaux éteinte, pour la lier & en faire un enduit en forme de plâtre.

*Mettre les cuirs dans le plein.* *

20. LORSQUE les cuirs ſont pelés, il s'agit de les mettre dans le plein pour les faire enfler, les attendrir, les dégraiſſer. Le plein eſt un creux pratiqué dans la terre, ayant deux pieds de diametre ſur cinq pieds de profondeur plus ou moins, qui peut contenir entre cinq cents & mille pintes d'eau, ou deux ou trois muids meſure de Paris. Le muid eſt de trois cents pintes, chacune de deux livres ou 48 pouces cubes, comme les bouteilles ordinaires. Les pleins ne ſont point revêtus de briques ni de pierre; la maçonnerie fournirait toujours un gravier qui ferait tort à l'ouvrage. On y enterre de grandes tonnes de chêne, qui peuvent durer juſqu'à ſoixante ans quand elles ſont bien faites.

C'EST dans ces tonnes, que l'on fait fondre & éteindre la chaux dans laquelle doivent ſéjourner les cuirs.

ON ne doit pas différer à mettre les peaux dans le plein lorſqu'elles ont été pelées; elles perdraient leur humeur de chaux, & ſe gâteraient, ſi on les laiſſait trop long-tems hors de la chaux. Pour faire un plein, on choiſit de la chaux faite avec une pierre tendre, afin qu'elle ſoit plus douce, qu'elle attaque plus lentement les cuirs. La chaux que l'on préféterait pour faire le mortier à bâtir, eſt trop vive pour faire un plein. On prend une chaux légere, qui durcit moins, & boit moins d'eau.

LORSQU'IL s'agit d'éteindre de la chaux pour le mortier, on commence par l'échauffer avec un peu d'eau pour la faire partir, la mettre en mouvement; mais bientôt après on y ajoute une plus grande quantité d'eau, pour que la chaux ne ſe brûle pas. Cependant on a ſoin de ne pas la noyer, ſans quoi elle perd ſa force, & ne durcit plus le mortier: c'eſt le défaut le plus ordinaire parmi les maçons de Paris. Il en eſt tout autrement de la chaux des mégiſſiers: on la noie afin de l'amortir; on jette dans le plein la valeur de deux muids d'eau pour un demi-muid de chaux, & tout à la fois, afin que la chaux trouve de quoi s'étendre tout d'un coup; elle ſe durcirait, & deviendrait crêmeleuſe, ſi on ne l'abreuvait que peu à peu. Tandis que la chaux ſe fond, on la remue continuellement, de maniere qu'elle faſſe un beau lait de chaux. Le *bouloir* ou *pouſſou* dont on ſe ſert pour cet effet, eſt une piece de bois taillée en cube & emmanchée à un long bâton. On laiſſe enſuite repoſer le plein juſqu'à ce que la chaux ſoit bien éteinte & bien froide: il ne doit ſervir que deux jours après

* L'Encyclopédie, au mot *Cuir*, écrit *plain*: cette orthographe répond-elle à l'étymologie & à l'uſage? Ce mot vient certainement de *peler*, parce que le premier uſage de la chaux a été celui de faire tomber le poil de la peau. Dans les anciens manuſcrits de l'académie je trouve *pelain*; dans les mémoires du conſeil, *plin*: mais comme dans les ordonnances & ſtatuts émanés de l'autorité royale, depuis celui du mois de juin 1585, je trouve *plein*, je préféreral cette maniere d'écrire, ne voyant pas d'autorité plus reſpectable, ni d'uſage plus conſtaté. (6)

(6) J'ai dit ce qu'il faut penſer d'une pareille autorité en fait de grammaire. Voy. l'art du tanneur, page 7 de ce IIIe volume, note 12.

la fonte ; ſans ce délai, on courrait riſque de brûler les cuirs. On appelle *cuirs*, & dans certains endroits *cuirets*, les peaux qui ſont pelées, juſqu'à ce qu'elles aient été travaillées ſur la herſe ; car c'eſt alors ſeulement que le parchemin eſt fait, & prend le nom de *peau de parchemin*.

21. AVANT de mettre les cuirs dans ce plein frais, on les prépare en les faiſant tremper dans un cuvier avec une eau de chaux légere & déjà uſée. Cette préparation empêche qu'ils ne ſoient ſurpris trop vivement par l'action du plein ; on les laiſſe dans ce mort-plein deux ou trois jours, après quoi on les laiſſe autant de tems à l'égout.

APRÈS avoir été ainſi préparés dans un mort-plein & égouttés, les cuirs ſe jettent dans le plein frais : on en peut mettre quatre cents dans un plein où il y aurait deux muids d'eau de huit pieds cubes chacun ; on a ſoin de le remuer auparavant avec le bouloir, pour diſtribuer la chaux dans toute la maſſe d'eau.

22. TROIS ou quatre jours après, on retire les cuirs du plein pour les mettre en retraite ; pour cela on ſe ſert d'une tenaille à deux branches, qui a quatre à cinq pieds de long, & on les jette ſans diſtinction les uns ſur les autres, ſur un terrein incliné, d'où l'eau de la chaux en s'égouttant puiſſe retourner dans le plein. Il ſerait encore plus utile de les étendre & de les ranger exactement les uns ſur les autres, pour mieux diſtribuer la chaux ; mais on néglige communément cette précaution. Sans cette opération de retraite, l'eau gonflerait trop les cuirs, & la chaux trop délayée n'agirait pas aſſez ſur leur ſubſtance. Après trois à quatre jours de retraite, les cuirs retournent dans le plein pour un pareil eſpace de tems, & toujours alternativement pendant le cours de trois ſemaines. Ainſi, quand on dit que des peaux de moutons exigent trois ſemaines de plein, on ſuppoſe toujours cette alternative, enſorte que pendant la moitié de ce tems elles aient été miſes en retraite ; car elles ne ſe travaillent pas moins dans cet état, que lorſqu'elles ſont réellement dans le plein.

23. QUOIQUE nous diſions que le plein doit durer trois ſemaines, rien n'empêche de le prolonger davantage, pourvu que l'eau de chaux ne ſoit pas bien forte. On en laiſſe ſouvent pendant ſept à huit mois dans des pleins-morts ſans qu'ils ſoient gâtés ; il eſt vrai cependant qu'à la longue la peau *piétrit*, devient un peu trop molle, & perd de ſa qualité. Les mégiſſiers voudraient avoir un moyen de retarder l'ouvrage à volonté ſans aucun inconvénient ; mais ils paſſent là-deſſus, lorſque les circonſtances l'exigent. S'il ſurvient plus de peaux dans des tems de mortalité qu'on ne peut en paſſer, on eſt obligé de les laiſſer dans le plein.

24. LE plein qui a paſſé quatre cents peaux, n'eſt pas épuiſé ; il peut ſervir une ſeconde & même une troiſieme fois ; mais alors il faut beaucoup plus de tems, à moins qu'on n'y ajoute une certaine quantité de chaux nouvelle.

IL arrive auſſi qu'en levant des peaux déjà à peu près paſſées, on en met de

nouvelles au fond du plein, pour replacer les autres au deſſus.

AINSI un boiſſeau de chaux bien comble, peut faire deux cents peaux de boucherie, & quatre cents peaux déjà pelées à la premiere fois qu'il ſert. Il peut à la ſeconde fois ſervir encore à *rafraîchir* deux cents cuirets de boucherie, dont on a ôté la laine, c'eſt-à-dire, empêcher qu'ils ne ſe corrompent. Il faut encore ajouter un boiſſeau & demi, pour repaſſer les mêmes cuirets dans le plein, au moyen de quoi la chaux prend peu à peu. C'eſt la même opération pour les cuirs blancs & pour les parchemins.

LORSQU'IL y a trop long-tems que le plein travaille, & qu'il commence à ſe remplir, on a ſoin de le curer, d'enlever le ſédiment terreux qui reſte dans le fond, d'y mettre de l'eau & de la chaux toute nouvelle.

25. LE cuir du Berry étant plus délicat & plus fin, il lui faut moins de plein qu'à celui des autres provinces. Au reſte, on gouverne ſur le plein en Berry comme dans la Champagne & aux environs de Paris.

LES cuirs de veaux, quoique plus épais & plus denſes que ceux de moutons, n'ont pas beſoin de reſter plus long-tems dans le plein; cependant tout cela dépend des circonſtances du tems & de la qualité des cuirs. On peut préparer du vélin avec huit ou douze jours de plein dans un tems doux, ſur-tout ſi l'on veut lui conſerver de la force.

LES cuirs de veaux deſtinés à faire des tambours, les cuirs de porcs dont on fait des cribles, exigent moins de plein; huit jours ſuffiſent au lieu de quinze, parce que le plein attendrit la peau, & que les tambours ont beſoin de conſerver toute leur force.

IL eſt aſſez difficile de bien connaître à la vue ſi les cuirets ont aſſez de plein, à moins qu'on n'ait beaucoup d'expérience: mais ordinairement quand la chair peut s'enlever avec l'ongle, on juge que les cuirs ſont aſſez faits.

ON ſent aſſez que les cuirets de différentes grandeurs & de différens âges ayant plus ou moins de force, doivent être plus ou moins ſenſibles à l'action du plein, plus ou moins ſuſceptibles d'être attaqués par la chaux. Les mégiſſiers qui jettent pêle-mêle les jeunes ânelins & les vieilles brebis, ont preſque toujours des parchemins qui ſe déchirent ſur la herſe parce qu'ils ſont brûlés, ou qui n'étant pas faits, ſont extrêmement difficiles à écharner.

26. LES délais que nous avons aſſignés à chaque opération, dépendent néceſſairement de la force de la chaux, de celle des cuirs, de la ſaiſon, & des autres circonſtances particulieres. On peut les abréger beaucoup, ſi l'on eſt preſſé, & que l'on veuille forcer l'ouvrage. Par exemple, le chef-d'œuvre des mégiſſiers à Paris, conſiſte à paſſer en laine une peau priſe chez le boucher, & à la rendre toute prête dans les vingt-quatre heures, les gants à la main. On ſupplée alors par un grand nombre de façons, à la briéveté du tems. Le parcheminier pourrait de même, en employant une chaux plus vive, & ſe ſervant du

du fer à recaſser, préparer une feuille de parchemin dans les vingt-quatre heures [56].

27. Pour ce qui eſt des effets de la chaux, elle fait enfler, pénetre & dégraiſſe les peaux. On connait aſsez ſon action corroſive ſur les ſubſtances animales; elle les attendrit à la ſurface, & les diſpoſe à être écharnées plus facilement; mais quant à la ſubſtance des cuirs, la chaux ſert à les durcir, en deſſéchant les fibres, & leur donne cette force, cette roideur qui diſtingue le parchemin des autres ſortes de peaux. C'eſt par la même raiſon que les cuirs forts, deſtinés à être tannés, reſtent un an ou quinze mois dans le plein. Ils y acquierent de la dureté; ſi l'on mettait de la chaux trop vive, ou en trop grande quantité, elle épaiſſirait, deſſécherait, & brûlerait le cuir.

En général, la chaux a la propriété de durcir extrêmement certains compoſés dans leſquels elle entre: tel eſt le mortier qui ſe fait avec la chaux & le ſable. Becker nous raconte qu'il était parvenu à faire un compoſé de chaux & de fromage, qui avait preſque la dureté du diamant: l'eau de chaux s'emploie également dans les raffineries de ſucre, pour lui donner du corps: c'eſt peut-être de même qu'elle durcit le parchemin (7).

On pourrait cependant, à la rigueur, préparer des peaux, les tendre, les écharner, les raturer, les poncer, ſans qu'elles euſsent paſsé par la chaux; mais le parchemin qui en réſulterait, ne ſerait point d'une belle couleur; il aurait trop de tranſparence; il ſerait graiſseux, ſujet à être attaqué de la pourriture & des vers, & le travail en ſerait conſidérablement plus long.

### *Brocher les peaux ſur la herſe, & écharner.*

28. Avant que de parler du travail de la herſe, il eſt néceſsaire d'expliquer les noms par leſquels ſe déſigne chaque partie d'une peau, ou d'un cuir, parmi les mégiſſiers.

(7) La chaux eſt moins propre à durcir qu'à deſſécher; & ces propriétés ſont deux choſes bien différentes. Elle ne durcit pas même le ſucre; elle deſſeche la ſubſtance huileuſe qui, ſans cela, ne ſe cryſtalliſe point, & elle procure par ce moyen la cryſtalliſation. On ne peut donc pas dire que c'eſt la chaux qui donne du corps & de la conſiſtance au ſucre; il n'y en a que la moindre partie qui ne ſe cryſtalliſerait point ſans elle. On ne peut pas non plus alléguer l'exemple du mortier compoſé de chaux & de ſable, pour prouver que la chaux eſt propre à durcir. On montre par de bonnes raiſons & des expériences bien certaines, qu'il ſe fait entre ces deux ſubſtances une ſorte de diſſolution, une eſpece d'union intime, dont on ne connait point encore aſſez la nature. La chaux, ſi on l'emploie ſeule, n'acquiert que peu ou point de dureté. M. de Juſti ſoupçonne avec beaucoup de fondement, que l'effet de la chaux ſur les peaux, eſt de deſſécher les parties charnues, dont elle abſorbe la graiſſe au moyen de ſes alkalis. On obtiendrait le même effet avec la potaſſe, ſi elle n'était pas ſi chere. La chaux n'eſt préférable que parce qu'elle coûte moins.

La partie *a* (*fig.* A) s'appelle la tête du cuir ; c'eſt proprement le cou du mouton, auquel pend une partie de la peau de la tête & des oreilles : la tête du cuir en eſt la partie la plus épaiſse & la plus forte.

*b b*, ſont les collets qui répondent aux épaules du mouton, de chaque côté de la tête.

*c c*, ſont les pattes des collets, ou les pattes de devant.

*d d*, indiquent les briſets. Cette partie de la peau, qui dans l'animal vivant ſe trouve placée ſous les aiſſelles, eſt plus mince que tout le reſte, parce qu'elle eſt ſans ceſſe diminuée par le frottement, maintenue dans une douce chaleur, & garantie du contact de l'air qui durcit la peau.

*e e*, ſont les boudines qui répondent au deſſous du ventre dans ſa partie ſupérieure ; cette partie eſt plus épaiſse que les briſées. Les boudines ſignifient proprement le prépuce du mouton.

*f f*, marquent les *tétines*, c'eſt-à-dire la région des mamelles, qui ſont ſituées à la partie inférieure du ventre.

*g g*, pattes de la culée ; ce ſont les pattes de derriere.

*h*, la *culée*, à laquelle on voit encore attachée la queue de l'animal.

29. Lorsqu'on retire les peaux du plein, on les paſſe dans l'eau courante pour en ôter toute la chaux. Ce lavage revient plus d'une fois dans le travail du mégiſſier.

Il s'agit enſuite de tendre chaque peau, de maniere qu'elle ſeche ſans ſe racornir, & puiſſe ſe travailler aiſément. On ſe ſert pour cet effet, d'un cercle ou d'une herſe. Les cercles ont cinq à ſix pieds de diametre ; ils ſont formés, comme les cercles de tonneaux, d'un bâton de chêne, auquel cependant on conſerve toute ſa rondeur. Ces cercles occupent moins de place, & coûtent moins que les herſes ; mais ils ne tendent pas le parchemin avec autant d'exactitude. On ne s'en ſert point dans le Berry, & ils ſont inſuffiſans pour le vélin, qui exige bien plus de force.

La herſe des mégiſſiers eſt un cadre ou chaſſis de bois, d'environ cinq pieds de long ſur quatre de large, dont les quatre côtés ſont garnis de chevilles groſſes comme le pouce. Les deux montans de la herſe ſont un peu plus longs que les traverſes horizontales, afin que les chevilles inférieures ſoient environ à un pied de terre.

30. Pour tendre la peau ſur la herſe, on paſſe des chevilles ou brochettes dans la peau, en y faiſant quatre trous à chaque endroit où l'on met une brochette ; une ficelle qui embraſſe la brochette par-deſſous, va s'envelopper ſur la cheville que l'on tourne pour tendre la peau ſur cette herſe. Dans le Berry, on paſſe les ficelles en deſſous de la herſe ; à Troyes, on les met ſur le devant. On paſſe ainſi dix-huit ou vingt brochettes dans les bords d'une peau, ſavoir, dans la tête, les collets, les pattes des collets, les briſets, les

boudines, les tétines, les pattes de culée & la culée. La brochette de la tête ou de la têtiere doit être plus longue que les autres, & paſser dans ſix à huit trous, pour l'étendre plus exactement, parce que cette partie de la peau qui eſt la plus forte, a beſoin d'une plus forte tenſion : cette brochette du collet eſt priſe par ſes deux extrêmités, & tient à deux chevilles différentes, à cauſe de ſa grandeur.

Les autres brochettes qui prennent tout le tour de la peau, ſont tendues chacune à une des chevilles de la herſe, en haut ou en bas, à droite ou à gauche : ces chevilles entrent dans la herſe à frottement dur, & elles ont une tête quarrée, au moyen de laquelle on les tourne, ou avec la main, ou avec une clef de fer qui entre ſur la tête de la cheville.

Nous avons dit que les brochettes étaient priſes par-deſſous, c'eſt-à-dire, à l'envers, par la boucle de la ficelle. Cette précaution eſt néceſſaire pour faire retourner la brochette en arriere, & reſſortir la peau en avant, afin que le fer ne trouve pas des cavités dans la peau. Il y a auſſi une attention eſſentielle à avoir pour les brochettes qui tiennent les pattes de la peau ; c'eſt de les replier ſur chaque extrêmité de la brochette, de maniere que la brochette ſoit entiérement enveloppée par la peau, & que la ficelle qui prend chaque extrêmité de la brochette, prenne auſſi la peau dont elle eſt recouverte. Par ce moyen la patte eſt mieux tendue, & ne ſe rabat point en ſe fronçant vers le milieu. C'eſt ce qu'on voit exprimé ſéparément en B, où nous avons détaché une brochette, avec ſa ficelle & ſa cheville, pour les rendre plus ſenſibles. On emploie communément dix-ſept brochettes, quelquefois vingt : un plus grand nombre ſerait encore mieux. On doit obſerver du moins que chaque brochette embraſſe le plus d'eſpace qu'il eſt poſſible ; qu'elle entre bien juſte & avec un peu de force dans les trous où elle paſſe, afin que la peau ne ſe fronce pas en gliſſant ſur la brochette. Ces attentions ſont eſſentielles, parce que les endroits de la peau qui ſont mal tendus, ne peuvent pas s'écouler, & ne deviennent jamais blancs.

L'usage eſt de tendre les peaux en long plus qu'en large ; la forme qu'exige l'uſage ordinaire du parchemin dans le commerce, devant être alongée. Il y a des provinces où l'on tend plus en large ; on y trouve l'avantage de diminuer l'arête ou épaiſſeur qui regne ſur le milieu de la peau le long des vertebres du dos, & qui rend cette partie très-différente du reſte.

31. La peau étant donc tendue ſur la herſe, l'ouvrier prend un fer à écharner. C'eſt une lame de ſix pouces en quarré, qui ſe termine en bizeau des deux côtés : elle eſt un peu arrondie par ſon tranchant, & le fil ou plutôt le morfil eſt retourné ou rabattu d'un côté avec un piſtolet ou outil d'acier (8).

(8) Voyez l'explication de la planche.

Ce fer eſt tenu perpendiculairement à ſon plan par un manche de bois. On prend ce manche à deux mains ; on appuie fortement & perpendiculairement ſur la peau, en frottant du haut en bas ; la charnure s'enleve ainſi de deſſus la ſurface entiere de la peau, au moyen de ce que le fil du tranchant eſt retourné. Le fer à écharner eſt peu tranchant lorſqu'il s'agit du parchemin ordinaire, parce que le panicule charnu qu'il doit enlever eſt peu adhérent à la peau : ce n'eſt que le tiſſu cellulaire & l'enveloppe de la graiſſe. On met la charnure de côté, ou on la laiſſe pendre à la peau, pour augmenter la quantité des rognures, dont on fait enſuite de la colle [65].

L'action, le mouvement & l'attitude de celui qui écharne, ſont les mêmes que celles du ratureur, dont on parlera dans les *articles* 37 & 38 ; ainſi nous avons cru inutile de les figurer ſéparément. On jugera donc de celui qui écharne, en voyant celui qui rature (9). Les lames & les manches de différentes grandeurs ont à peu près la même figure que les fers à écharner.

Cependant le fer à raturer (10) dont nous parlerons *art.* 38, a beſoin d'être d'un meilleur acier que le fer à écharner, parce qu'on en rabat ſans ceſſe le morfil, & que d'ailleurs il doit couper net [37].

Le fer à écharner de certains mégiſſiers eſt beaucoup plus arrondi : il a la figure d'un demi-cercle, & il ſe termine par une languette qui entre dans le manche.

32. Le fer à écharner ſert en même tems à exprimer l'eau de chaux qui était reſtée dans la peau, ce qu'on appelle *écouler* ou *récouler* ; & pour cela on le paſſe également ſur le dos, c'eſt-à-dire, ſur le côté de la laine, que les mégiſſiers appellent *la fleur*. Il n'y a rien à écharner de ce côté-là ; mais le fer ſert à enlever les ordures, & à écouler la peau du côté de la fleur. Dans cette opération, qu'on appelle *edoſſer* ou *doſſoyer*, on a ſoin de retourner le fer, enſorte que le fil ſoit en haut, & ne puiſſe pas couper ni effleurer la peau. On peut ordinairement faire cinq à ſix peaux dans une heure, c'eſt-à-dire les tendre & les écharner : car c'eſt ce qu'on appelle *faire le parchemin*, parce que c'eſt en effet la principale opération.

33. Le vélin doit être poncé ſur la herſe, après avoir été écharné : pour cela on prend de la craie blanche réduite en poudre, telle que le blanc de Troye, ou même de la chaux qui ait été bien éteinte, deſſéchée & pulvériſée ; on en poudre le côté de la chair, & avec une pierre-ponce qui a quatre à cinq pouces de large, & qu'on a liſſée auparavant ſur une pierre ordinaire, on paſſe & repaſſe pluſieurs fois & avec force le blanc qui ſe délaie par l'humidité de la peau dans toutes les parties. On paſſe ainſi la pierre-ponce des deux côtés ; mais on n'emploie point de blanc du côté du dos ou de la fleur.

(9) Voyez l'explication de la planche. (10) En allem. *Schabeiſen*.

Ce travail de la pierre-ponce & de la craie ne ſe donne pas au parchemin ordinaire, du moins aujourd'hui. On le donnait autrefois, & le parchemin n'en était que plus beau; c'était un moyen de remédier à pluſieurs autres défauts de fabrication. Aujourd'hui on ſe contente, après avoir écharné & doſsoyé le parchemin, de le poudrer légérement du côté de la chair, avec de la craie la plus ſeche & la plus blanche, pour abſorber l'humidité, augmenter la blancheur, empêcher que le parchemin ne ſe terniſse en ſéchant, & couvrir le gras qui contrarie l'écriture: on eſsuie ce blanc quand le parchemin eſt ſec. On appelle en Berry *graſon*, ce blanc réduit en poudre très fine; à Troye on l'appelle *blanc de Villeloup*, du nom d'un village qui eſt à trois lieues de Troye; ailleurs on l'appelle *blanc de Troye*. Enfin il y a des endroits où l'on emploie de la chaux éteinte & pulvériſée à la place de craie.

24. La peau, après avoir été écharnée & poudrée avec du blanc du côté de la chair, reſte tendue juſqu'à parfaite ſiccité: en été il ſuffit d'une nuit ou de quelques heures de la journée; en hiver, il faut quelquefois pluſieurs jours. On doit tenir les peaux à l'abri des injures du tems: ſi elles gelent ſur la herſe, le parchemin devient crud, cartonneux, & l'on y écrit difficilement; ſi le ſoleil y donnait, il y produirait une criſpation qui peut aller juſqu'à la rupture; la pluie y cauſerait des taches ineffaçables [51].

Dans les chaleurs de l'été, on eſt obligé de le mouiller avec une peau ou un linge; lorſque l'eau a pénétré, on *rebande* la peau en tournant les chevilles; ſans cette précaution il ſe riderait ſur la herſe, ſe boſselerait, & ne ſerait jamais plan & uni: ce travail lui donne même une qualité.

35. Lorsque le parchemin eſt ſec, on doit ôter le blanc, à moins qu'on ne veuille le laiſser afin d'augmenter le poids. Pour reſsuyer la peau, on ſe ſert quelquefois d'une peau en laine, avec laquelle on frotte le parchemin; mais il eſt dangereux d'en arracher des filandres.

En Berry, on prend un effleuroir, qui eſt une peau d'agneau radoucie, avec laquelle on paſse légérement ſur la peau, pour en ôter le graſon, ou blanc, mais de maniere à ne point lever les chairs; car il s'en détache facilement, comme de petits filets qui empêchent qu'on ne puiſse écrire deſsus. Au reſte ce blanc n'eſt qu'un correctif pour les peaux mal façonnées; on devrait s'en paſſer; on ne l'emploie point à Provins, quoiqu'on y ait fait autrefois de très-beau parchemin.

36. Le parchemin étant bien ſec, on le coupe tout autour, le plus près des brochettes qu'il eſt poſsible. Toute la circonférence qui était pereée par les brochettes, arrêtée par les ficelles & chargée de la charnure, reſte ſur la herſe, juſqu'à ce qu'on ait beſoin d'y brocher une autre peau: alors on trouve chaque brochette à ſa place, & l'on n'a pas la peine de les chercher ou de les choiſir. On ſe contente de les retirer de cette bordure de parchemin, ou rognure

qui était reſtée ſuſpendue à la herſe. C'eſt de là qu'on appelle *colle de brochette* parmi les papetiers, celle qui eſt faite des rognures de mégiſſiers [52].

Le parchemin ſec & ſortant de deſſus la herſe, a ordinairement quelques pouces de plus que la peau de mouton qu'on y a employée; il eſt plus mince plus blanc, plus flexible, moins gras, moins tranſparent. Telles ſont les propriétés que le travail décrit ci-deſſus a données à la peau; voyons actuellement ce qui lui manque pour être propre à l'écriture.

On reconnaît quelquefois, après que le parchemin a ſéché, qu'il eſt gras, ce qui le rendrait fort défectueux; dans ce cas il s'agit de le dégraiſſer: on le débroche ſans le couper; on le rature du côté de la laine dans tous les endroits où la graiſſe eſt répandue; on le met tremper dans l'eau pendant quatre à cinq jours; on le foule pour l'amortir; on le jette dans un bon plein frais; au bout d'une quinzaine de jours, il doit être retiré de la chaux, étendu ſur la herſe, égoutté ſur fleur & ſur chair; la graiſſe en ſortira, & le parchemin ſe trouvera d'une très-bonne qualité. Le canepin qui retient la graiſſe entre fleur & chair, étant emporté par le raturage, la graiſſe ſe trouve à découvert, & la chaux l'emporte aiſément. Cette méthode ſouvent très-utile, n'eſt point connue de nos ratureurs à Paris.

*Raturer.* (11)

37. Le parchemin façonné ſur le cercle ou ſur la herſe, a beſoin, pour l'uſage de l'écriture, d'être raturé avec un fer tranchant qui en enleve la ſurface extérieure; & c'eſt ici où commence le travail des parcheminiers de Paris, qui tirent leurs peaux de la province toutes prêtes à raturer.

Le parchemin raturé devient plus mince, plus uni, plus clair, plus blanc: la laine ou le poil qui peuvent y être reſtés, de même que la plupart des taches qui ſont purement ſuperficielles, diſparaiſſent ſous le fer à raturer. La graiſſe qui eſt ſouvent fixée par grumeaux dans la premiere ſuperficie, eſt enlevée; les échimoſes ou épanchemens de ſang y deviennent moins ſenſibles, auſſi bien que les impreſſions de la chaux: il devient plus beau à tous égards.

38. Le fer à raturer eſt de la même forme que le fer à écharner, dont nous avons parlé ci-deſſus [31]: mais il eſt plus gros, plus large & plus tranchant. Il doit être peu courbé, pour ne pas piquer le parchemin; il doit avoir le fil rabattu du haut en bas; pour cela on ſe ſert à tout moment du piſtolet, qui eſt une piece d'acier arrondie & emmanchée, que l'on paſſe lentement & avec force ſur le fil, pour le rabattre & le retourner, de maniere qu'il puiſſe mordre ſur le parchemin, ſans le percer de part en part.

On eſt auſſi obligé de repaſſer le fer tous les jours une ou deux fois ſur la pierre à adoucir, & de l'aiguiſer à neuf ſur une meule au bout de deux à trois

(11) En allemand, *ſchaben.*

jours. On ſe ſert alors, pour le ſaiſir, d'un outil qu'on appelle improprement *affiloir*, & qui n'eſt qu'une eſpece de pince par laquelle on le tient plus commodément qu'avec ſon manche.

Le ratureur place ſa peau ſur une herſe qui eſt un peu différente de celle du mégiſſier; elle eſt compoſée de quatre pieces de bois, aſſemblées à tenons & à mortaiſes, dont le poids ſeul eſt capable de donner à la herſe l'immobilité qui lui eſt néceſſaire. Ce chaſſis porte un cuir de veau qui n'a point paſſé à la chaux, & qui eſt tendu fortement avec des clous ou avec des ficelles; ce cuir s'appelle *ſommier*. La herſe du ratureur differe de la herſe du mégiſſier, en ce que celle du ratureur n'a pas beſoin du grand nombre de chevilles tournantes que nous avons marquées dans la premiere: le ſommier que porte la herſe du parcheminier, eſt tendu fixement & à demeure avec de petits clous, ou avec des ficelles. Il ne ſert que pour ſoutenir les peaux ſous le fer du ratureur. On le recouvre quelquefois d'une autre peau appellée *contre-ſommier*.

On fait auſſi quelquefois une couche ſur la herſe avec une demi-douzaine de peaux. *Faire une couche*, *travailler ſur couche*, *travailler en couche*, c'eſt mettre ſur la herſe ou ſur le chevalet, un certain nombre de peaux pour faire un fond doux & rebondiſſant, empêcher les plis & la réſiſtance que le fer peut rencontrer, & qui feraient couper la peau.

39. Alors on arrête la peau, la culée en bas ſur le haut de la herſe, au moyen du *gland* ou *mordant*: c'eſt une piece de bois, ou eſpece de mâchoire, dans laquelle il y a une entaille de trois à quatre pouces de profondeur, & dont les deux côtés ſont garnis de peau; elle eſt faite de maniere à n'embraſſer que l'épaiſſeur de la herſe, avec la peau qu'on ſe propoſe de raturer.

Le pareur enleve d'abord avec un couteau les plus fortes inegalités, les parties trop ſaillantes ou trop dures qui gâteraient le fer & qui arracheroient la peau; il prend enſuite ſon fer, & le tenant des deux mains, perpendiculaire à la herſe, ou le tranchant un peu dirigé vers le haut, il rature obliquement, en allant de haut en bas, & en avançant auſſi de droite à gauche.

Il paſſe pluſieurs fois ſur les endroits les plus épais, une ſeule fois ſur ceux qui ſont plus minces; il enleve de deſſus la ſurface de cette peau des ratures qui ont ſouvent un pied de long, & preſque deux pouces de large; ces ratures ſervent à pluſieurs uſages, comme nous le dirons *art.* 65.

On ne rature ordinairement que le côté du dos; celui de la chair n'a pas beſoin de cette préparation; & la peau deviendrait trop mince, ſi on la raturait des deux côtés. Cela gâterait même le côté de la chair.

Un homme peut raturer dans un jour deux ou trois bottes de peaux d'une grandeur moyenne, c'eſt-à-dire, de huit à neuf livres; les autres à proportion, ſix bottes de quatre livres, quatre douzaines ſeulement des peaux qui peſent douze livres la botte.

La tête de la peau eſt ſouvent graſſe, gommeuſe, raboteuſe; elle ſe gratte plutôt qu'elle ne ſe coupe; on eſt obligé d'en enlever beaucoup plus que ſur le reſte de la peau, & cette partie n'eſt jamais d'une bonne qualité pour l'écriture.

Le fer à raturer prend plus difficilement ſur le parchemin qui a été gelé: il eſt cartonneux, roide & comme empelé; de même ſur celui qui a été mouillé & reſéché, parce qu'il eſt plus dur. Voilà pourquoi on mouille pluſieurs fois les peaux de tambours: cette précaution rend la peau beaucoup plus forte.

Il y a au bas de la herſe une planche éloignée d'un demi-pouce ſeulement de la traverſe inférieure; on gliſſe dans leur intervalle le fer à raturer lorſqu'on ne s'en ſert pas.

## *Poncer le parchemin.* (12)

40. Le parchemin, après avoir été raturé, conſerve ſouvent des inégalités que le fer n'a pu enlever, comme nous l'avons remarqué dans l'*article* 39, des parties éraillées, des duretés, des parties graiſſeuſes. On ſe ſert, pour y remédier, de la pierre-ponce, en latin *pumex*. Cette matiere qui ſe trouve ſouvent dans la mer, ſur-tout en Sicile & dans le comté de Nice, paraît être un débris de pierres vitrifiées par des feux de volcans (13): les épiciers la font venir & la débitent à Paris. On emploie en médecine la pierre-ponce comme deſſicative; on s'en ſert dans les arts pour commencer à adoucir le cuivre & l'étain, parce que le grain en eſt fin, & produit le même effet que de la pierre dure réduite en poudre, ainſi que la poudre de diamant ſert pour polir les diamans même. Il y a des pierres-ponces rouges, griſes & blanches; les blanches ſont les plus fines, les plus douces, & l'on s'en ſert pour le parchemin.

Les parcheminiers trouvent dans la pierre-ponce un grain fin, avec une dureté & une aſpérité ſuffiſante pour emporter les inégalités de la peau, & lui donner la douceur néceſſaire à l'écriture. Ils emploient auſſi une pierre qu'on appelle à Paris *pierre de liais*, pour dégraiſſer de tems en tems la pierre-ponce, & l'uſer en détachant les particules du parchemin qui peuvent y être engagées. Le nom de *Pierre de liais* eſt celuique l'on donne dans nos carrieres des environs de Paris, à certains bancs de pierre pleine & dure, qui ſont placés à une profondeur moyenne. On peut voir à ce ſujet *Felibien*, où il eſt parlé aſſez au long des carrieres.

(12) En allemand, *mit Bimſtein zureiben.*

(13) Voyez Bertrand, *Dict. des foſſiles*, au mot *Pierre-ponce*; & *Mém. ſur les tremblemens de terre*. Linnæus diſtingue quatre ſortes de pierres-ponces, qu'il appelle *concreta elementi ignæi*. M. Bertrand ſoupçonne que la pierre-ponce eſt une ſorte de pyrite, détruite par la fuſion, & formée enſuite comme une concrétion par l'ébullition de la matiere fondue.

La

La *selle* à poncer eſt un banc de trois pieds de long ſur un de large, couvert d'un parchemin, rembourré par-deſſus avec la bourre [19], afin de prêter à l'action de la pierre-ponce, & de la faire porter dans toute ſa ſurface. On fait une couche comme nous l'avons dit *art.* 38; on étend le parchemin ſur la ſelle à poncer; on la frotte en tout ſens avec la pierre-ponce, du côté du dos ou de la fleur, qui eſt ordinairement le plus rude: le côté de la chair a rarement beſoin d'être poncé; le fer lui donne aſſez de douceur en emportant ſes inégalités.

On peut poncer ſept à huit bottes de petites peaux par jour (la botte étant toujours de trente-ſix peaux), & quatre bottes de grandeur plus conſidérable, par exemple, de dix à douze livres.

Cette opération eſt différente de celle dont nous avons parlé [33], où l'on emploie auſſi la pierre-ponce, mais qui ſe fait ſur la herſe, du moins pour le vélin. Il ſerait à ſouhaiter que tout le parchemin fût poncé à mol de fleur & de chair: il n'en ſerait que plus beau & plus uni. On ſe diſpenſe communément, pour plus de célérité, de poncer de chair ſur la herſe; mais le ratureur doit poncer de dos & de chair à proportion que la peau en a beſoin.

Les pierres-ponces doivent être choiſies avec ſoin, ſi l'on veut avoir du parchemin doux & uniforme: il ſe trouve de ces pierres où il y a des pointes de matiere dure comme du verre, qui n'ont ni la poroſité, ni le grain, ni la fineſſe néceſſaires pour le travail que nous venons de décrire, & qui gâtent tout-à-fait le parchemin. C'eſt de là que vient la différence entre le beau vélin de Strasbourg propre à deſſiner & à peindre, ou celui des mauvais ratureurs: il n'y a point d'autre ſecret pour ſa préparation.

### *Mettre les pieces ou les mouches.*

Il arrive très-communément, lorſqu'on déshabille un mouton, ou lorſqu'on travaille une peau ſur la herſe, qu'on y faſſe des trous; mais cela n'empêche point l'uſage ordinaire du parchemin: on bouche ces trous avec beaucoup de facilité, en y appliquant une piece de parchemin.

Ces pieces qu'on appelle auſſi des *mouches*, étant coupées de figure & de grandeur convenable, de maniere à excéder un peu la largeur de l'ouverture que chacune doit fermer, on les rature tout autour avec un couteau bien tranchant, pour les affaiblir ſur les bords; on place la peau ſur une platine de marbre; on garnit tout le tour de l'ouverture avec de la gomme arabique, qui eſt la gomme la plus uſitée dans le commerce. La mouche étant appliquée ſur le trou, on frotte ſur le tour de cette piece, en appuyant fortement au moyen d'un petit marteau de fer; quelquefois on y frappe de petits coups pour unir encore mieux la mouche avec le parchemin; on laiſſe ſécher cette mouche, & le trou eſt ſuffiſamment bouché.

La gomme, l'humidité, la preſſion, la colle naturelle du parchemin uniſſent tellement les pieces ainſi collées avec le reſte de la feuille, que l'humidité même ne les détache que rarement. Cela arrive cependant, & dans la bonne regle on ne devrait point employer les mouches dans le parchemin deſtiné à écrire des actes de quelque importance. On couvre avec du blanc de craie réduit en poudre très-fine toute la partie qui a été gommée, afin de ſécher plus vite la gomme, d'abſorber l'humidité, de faciliter l'écriture.

43. Lorsqu'il s'agit d'un parchemin que l'on deſtine à être mis en couleur, on délaie la gomme avec un peu de la même couleur, parce que la couleur prendrait difficilement ſur la partie gommée : le verd eſt la couleur la plus ordinaire ; nous en parlerons [66].

En Normandie, il y a des parcheminiers qui ſe ſervent de blancs d'œufs pour appliquer les mouches, & qui étendent encore ſur chacune un *canepin*, c'eſt-à-dire, une pellicule très-fine détachée de la peau. La mouche étant fort amincie, peut être ainſi redoublée d'un canepin, ſans qu'il paraiſſe plus d'épaiſſeur que dans le reſte de la peau.

## *Du vélin en particulier.*

44. Nous avons dit preſque en commençant [4], que le vélin étant formé avec la peau de veau, était plus difficile à travailler, mais auſſi plus blanc, moins ſujet à jaunir avec le tems, plus uni & plus clair : les peintres en font un uſage fréquent. Le côté de la chair ſert pour les peintres en miniature, & le dos pour les peintres en paſtel, lorſqu'ils ſe ſervent du vélin.

Dans le veau, la plus grande épaiſſeur de la peau eſt ordinairement ſur les côtés, au lieu que le mouton a la peau plus forte ſur le dos ; on a ſoin, en écharnant la peau, de faire attention à cette circonſtance.

On emploie pour le vélin, des veaux de tout âge, depuis huit jours juſqu'à ſix ſemaines : ceux qui vont au-delà, ſont trop forts pour le vélin ; on préfere de les employer aux uſages de la tannerie. Comme aux approches du carême on tue beaucoup de veaux, on en a alors de plus jeunes & en plus grand nombre que dans le reſte de l'année, & l'on en profite pour faire du vélin.

45. Le veau, après avoir été en chaux & pelé, devrait être recaſſé une ſeconde fois, c'eſt-à-dire, tremper dans le cuvier, & ſe travailler ſur le chevalet : il ſerait moins difficile à écharner, il ſerait moins verd & moins caſſant. Le *fer à recaſſer* eſt un couteau courbé en arc, garni de deux poignées de bois, dont la lame n'eſt point tranchante : il ſert à peler le veau ſur le chevalet, & à recaſſer les peaux en laine pour les amortir, les rétaler & leur faire prendre l'humidité [9]. C'eſt cette opération qu'il ſerait utile de faire ſur le veau une ſeconde fois.

Le vélin demeure quelquefois dans la chaux & dans le plein, la moitié

moins que le parchemin. Lorſqu'on le deſtine à faire des peaux de tambour, on ne doit point l'écharner; cela diminue trop de ſa force & de ſon épaiſseur.

46. Au lieu d'écharner le veau à mol, il y a des mégiſſiers qui penſent qu'on devrait le laiſſer ſécher, le raturer une premiere fois, le remouiller enſuite afin de pouvoir le fouler; enfin le brocher une ſeconde fois ſur la herſe pour y ſécher. Il paraît que cela ſerait utile pour adoucir le vélin; mais comme la manipulation en ſerait fort alongée, il n'y a point d'apparence qu'on ſe détermine jamais à l'adopter. Dans l'uſage ordinaire le vélin doit être écharné bien au vif, avec un fer tranchant que l'on appuie avec force, & dont le fil eſt retourné vers le bas par le moyen du piſtolet, comme nous l'avons dit en parlant du fer à raturer [48]. On met auſſi du blanc de craie ſur le fer, pour qu'il gliſſe moins ſur la peau, & qu'il en abſorde l'humidité.

On ne travaille le beau vélin que dans les tems doux & dans les ſaiſons moyennes, depuis le milieu d'avril juſqu'au milieu de mai, & depuis le milieu d'août juſqu'au milieu de ſeptembre.

On ne peut guere brocher & écharner que huit peaux de vélin dans une journée, tandis qu'on en peut faire quatre douzaines lorſqu'on travaille du mouton: le vélin étant beaucoup plus grand, plus fort, devant être écharné au vif, & paſſé à la pierre-ponce, il n'eſt pas étonnant qu'il y faille un tems conſidérable.

47. Les veaux qui ont le poil blanc, ſont le plus beau vélin; ceux qui ont le poil rouge, ſont auſſi préférables aux noirs; s'ils ſont marqués de différentes couleurs, la différence paraîtra ſur le vélin, ou bien il faut écharner bien au vif pour la faire diſparaître; encore en apperçoit-on des veſtiges au tranſparent du vélin, ſur-tout quand la peau s'eſt trouvée n'être pas bien épaiſſe.

Le vélin le plus beau & le plus recherché eſt celui qui eſt fait de la peau d'un fœtus, lorſqu'à la boucherie on a tué une vache qui était pleine: on les appelle des *velots*. Les bouchers ont ſoin d'apporter les peaux auſſi-tôt que l'animal eſt déshabillé; ſi elles ſéchaient avant d'être travaillées, on ne pourrait plus en dégorger le ſang, & elles perdraient toute leur beauté. Auſſi-tôt que le mégiſſier a reçu une peau de velot, il la doit laver & dégorger ſur le chevalet, avec le fer à recaſſer; il la met encore tremper l'eſpace de quelques heures dans l'eau; il la fait dégorger une ſeconde fois ſur le chevalet, & dans cet état on peut la mettre en chaux; mais il faut beaucoup moins de tems que pour le vélin ordinaire: cinq à ſix jours pour peler, & autant pour le plein, ſuffiſent à cette belle eſpece de vélin; on doit auſſi y employer une belle eau de chaux bien pure & bien claire.

Les velots exigent beaucoup plus d'attention dans le travail que les peaux ordinaires. On doit prendre garde que le couteau n'ait des dents ou de petites

inégalités qui puiſsent effleurer les velots. On les pele ſur une couche de peaux; c'eſt-à-dire, que l'on garnit le chevalet de cinq à ſix autres peaux, avant d'y mettre le velot qu'il s'agit de peler, comme nous avons dit que cela ſe pratiquait pour poncer le parchemin.

48. Les peaux de veaux coûtent dans la Champagne environ vingt ſols lorſqu'elles ſortent de chez le boucher, & quarante quand elles ſont préparées en vélin. Lorſqu'elles ſont ſans défaut, le prix en augmente conſidérablement à Paris, les marchands y profitent de la défenſe qu'il y a de les acheter de la premiere main, & les vendent juſqu'à cinq à ſix livres; mais il eſt extrêmement rare de trouver des peaux qui ſoient abſolument parfaites: les bouchers, en les déshabillant, y font preſque toujours des *coutelures*; ce ſont des coups de couteau qui effleurent la peau, quelquefois juſqu'à la moitié de ſon épaiſſeur [51].

*Des défauts qui peuvent ſe trouver dans le parchemin.*

49. Quoique ſous chaque article nous ayons parlé des défauts auxquels chaque opération eſt expoſée, il ne ſera pas inutile de les raſſembler ſous un ſeul point de vue, en y ajoutant d'autres circonſtances qu'on n'a pas eu occaſion de remarquer.

Le premier défaut vient de la nature même de l'animal, dont la peau ſert à faire le parchemin. Les moutons dont la laine eſt naturellement noire & fort brune, font quelquefois du parchemin qui conſerve une teinte de la même couleur: ſi ces peaux ſont minces, les racines de la laine y laiſſent une impreſſion de noir; & la peau ne pouvant être raturée à fond, le parchemin ne ſaurait être d'un beau blanc. Il vaut mieux réſerver ces peaux pour d'autres uſages: elles peuvent être employées en peaux blanches; l'apprêt qu'on leur donne efface totalement la teinte noire, que le travail du parchemin n'aurait pas enlevée.

Les moutons ſont ſujets à des maladies qui ſe terminent par éruption, & qui affectent le tiſſu de la peau. On appelle ordinairement *clavelée* ou *clavot*, & dans la Champagne *claviot*, une maladie épidémique, ſemblable à la petite vérole, dont les moutons ſont attaqués, & dont ils meurent quelquefois dans les trente jours, ſi la matiere ne perce pas. On ne perd pas les peaux des animaux morts de la clavelée; mais elles ſont tachées juſques dans l'intérieur, & il eſt impoſſible d'en tirer jamais un parchemin qui ait de la blancheur; on s'en ſert néanmoins, même pour écrire, dans les choſes de peu de conſéquence. Les moutons ſont auſſi attaqués quelquefois de la gale: maladie aſſez connue, qui, ſans être auſſi dangereuſe que la précédente, ne laiſſe pas d'affecter le tiſſu de la peau, & de rendre le parchemin défectueux.

50. Les moutons qui meurent par l'abondance du ſang, ceux qui n'ont pas

été ſuffiſamment ſaignés à la boucherie, & ceux qui par des contuſions ou des bleſsures ont eu des échymoſes ou épanchemens de ſang dans le tiſsu cellulaire, ont la peau tachée d'un noir verdâtre qui ne peut jamais s'effacer, ce que les parcheminiers appellent *mort-de-ſang*.

On appelle *peau de morie* (15), celle des animaux qui périſsent d'exténuation, & que l'on jette à la voirie, où l'on va ſouvent les déshabiller. Il eſt naturel de penſer que les peaux de morie ſont ſouvent expoſées au *mort-de-ſang*; d'ailleurs elles ſont ſeches & tranſparentes comme du papier huilé : il n'eſt plus poſſible d'y écrire; on n'en peut faire que des couvertures de livres.

Le *gras* (16) eſt un autre défaut qui vient de la mauvaiſe qualité de la graiſse. Nous en avons parlé *art.* 36. Les parties de la peau qui en ſont atteintes, ne peuvent être écharnées & raturées qu'avec peine. Ce qu'on appelle la *gomme*, eſt encore à peu-près la même choſe : c'eſt une graiſse ſeche qui ſe trouve entre cuir & chair, & qui épaiſſit le parchemin.

51. La négligence des bouchers occaſionne une ſeconde ſorte de défaut dans le parchemin : d'abord ce ſont les coups de couteau qu'ils donnent ſouvent au travers de la peau; enſuite les égratignures légeres qui y ſont encore plus fréquentes. Souvent elles ne paraiſsent point ſur la peau fraîche; mais lorſqu'il s'agit de l'écharner ou de la raturer, elle s'ouvre, & quelquefois le fer paſse tout au travers, lorſqu'on n'apperçoit pas l'endroit défectueux pour le ménager.

Les mégiſſiers ont ſollicité autrefois un réglement de police, par lequel les bouchers fuſsent obligés de déshabiller au poing & avec un linge, les moutons & les veaux, pour rendre les peaux intactes, ſans qu'il leur fût permis de ſe ſervir du couteau & du ſoufflet. Car le ſoufflet même, quoiqu'il paraiſse devoir agir ſans violence, pouſse le vent dans des cellules, dans des duplicatures de la peau; la force du ſoufflet ne fait que l'y engager davantage, juſqu'à ce qu'il produiſe la rupture des parties qui lui réſiſtent. Il ſerait très-utile de faire un ſemblable réglement.

Si les bouchers mettent les boyaux avec les peaux, ou s'ils n'ont pas ſoin d'étendre les peaux fraîches pour les faire ſécher au grand air, elles s'échauffent, jauniſsent, fermentent & s'attendriſsent irréguliérement, ce qui produit preſque toujours la rupture ſous le fer; d'ailleurs ces peaux deviennent étiques, perdent de leur épaiſseur en même tems que de leur force. De là viennent auſſi les diverſes inégalités de tranſparence & de couleur, que nous voyons dans le parchemin. Les chiens & les chats en enlevent auſſi volontiers des lambeaux qui rendent ſouvent une peau abſolument défectueuſe.

Les peaux que l'on garde long-tems, lors même qu'elles ſont ſeches, ſont très-ſujettes aux vers : elles en ſont ſouvent toutes criblées.

(15) En allemand, *Sterbefelle*. (16) *Fettfelle*.

Les peaux ſe tachent auſſi chez le boucher, par la pluie, par l'humidité, par les immondices qui s'y attachent; la fiente de poule y fait des taches ineffaçables, qui produiſent autant de trous lorſqu'il vient à paſſer ſous le fer.

52. Au ſortir de la boucherie, les peaux ſont miſes en chaux [10]: ſi la chaux n'eſt pas aſſez éteinte, elle les brûle; ſi elle ne prend pas par-tout également, les parties qui conſervent plus de force, arrachent les autres quand le fer vient à y paſſer; celui qui pele ou qui débourre, enleve ſouvent la fleur quand l'action de la chaux n'a pas aſſez détaché la laine ou le poil; enfin l'impreſſion même de la chaux marquée inégalement, forme la *chaux crue* (17), qui ſe reconnait par l'inégalité de tranſparence.

Les peaux entrent enſuite dans le plein [20]: s'il eſt trop fort & trop chaud, il brûle la peau, & la réduit à rien.

Si les cuirs ne reſtent pas aſſez dans le plein, ils ſont verds de plein, difficiles à travailler, & d'une couleur ſombre.

Si on les laiſſe trop long-tems dans le plein, ils plament trop; ils s'attendriſſent, & perdent de leur qualité. L'inconvénient ſerait encore plus grand, s'il s'agiſſait des peaux qui doivent être paſſées en blanc, ou en chamois, ou tannées; mais il eſt toujours vrai que, même pour le parchemin, les peaux perdent de leur qualité dans le plein-mort, par le long eſpace de tems.

53. Celui qui écharne le parchemin ou le vélin [31], enleve ſouvent trop en certains endroits, & y fait des clartés qui rendent le parchemin inégal; ſouvent auſſi il le déchire lui-même.

Si l'on employait, pour tendre les peaux, un plus grand nombre de brochettes, enſorte qu'elles fuſſent tendues par un plus grand nombre de points [30], l'eau s'enleverait mieux, le parchemin ſerait plus facile à écharner, & l'on riſquerait moins de le déchirer.

On appelle auſſi *vitré* ou *verri*, un parchemin dans lequel il y a des clartés ou des parties plus tranſparentes que le reſte. Cela peut venir de ce que la peau s'étant trouvée plus compacte dans certains endroits, elle a été moins dégraiſsée par la chaux, moins pénétrée par cette ſubſtance terreuſe qui doit lui donner l'opacité laiteuſe qu'on exige; ou de ce que l'eau s'y étant amaſsée, a lavé plus qu'il ne fallait certaines parties; enfin cela peut provenir auſſi d'une partie huileuſe, dont un endroit était plus imprégné que d'autres.

54. La qualité de l'eau que l'on emploie dans les mégiſseries, influe beaucoup ſur la qualité du parchemin; les eaux troubles & ſales le rendent terne; les eaux de puits ſont trop crues ou trop dures, & rendent le parchemin caſſant, & plus difficile à travailler. On prétend que les eaux du Berry ſont les meilleures. Si l'on travaille le parchemin en hiver, la gelée rend le parchemin plus blanc, mais plus verd & plus aiſé à ſe déchirer [34].

(17) En allemand, *Kalkflecken*.

55. Si on le coupe avant qu'il ſoit ſec, il ſe couvre de moiſiſſure, ce que les ouvriers appellent *pouſſer de la barbe*, & il en réſulte des taches ſur le parchemin.

Les vieux parchemins ſeraient infailliblement attaqués par les vers, ſi la chaux dont ils reſtent imprégnés, ne les en préſervait : auſſi trouve-t-on des inſectes dans ceux qui n'ont pas eu aſſez de chaux.

Les ſouris attaquent auſſi le parchemin, lorſqu'il provient de gros moutons gras, dont la graiſſe n'a pu être exprimée & abſorbée entiérement par le travail de la chaux & de la herſe.

Tout ce que nous venons de dire, ſuffit pour donner une idée des difficultés de l'art & des perfections dont il ſerait ſuſceptible. La maniere de commercer peut y avoir auſſi quelqu'influence : autrefois le parchemin ſe vendait à la botte, ſans égard au poids ; on ne conſidérait alors que la beauté & la valeur du parchemin : aujourd'hui qu'on le vend généralement au poids [67], le degré de perfection néceſſaire pour pouvoir le vendre, n'eſt plus le même qu'autrefois ; on s'attache peut-être même à augmenter le poids, au préjudice de la beauté de l'ouvrage. Echarner moins au vif, laiſſer du blanc ſur la peau, rogner plus près des brochettes, où le parchemin eſt moins blanc, parce qu'il n'eſt pas aſſez recoulé, ce ſont autant de manieres d'augmenter le poids du parchemin, au préjudice de ſa bonne qualité.

*Maniere d'accélérer le travail du parchemin & du vélin.*

56. Malgré la longueur & le nombre des opérations que nous avons décrites, il ne ſerait pas impoſſible d'abréger conſidérablement, s'il était néceſſaire. On pourrait même en été finir dans les vingt-quatre heures une peau de vélin priſe chez le boucher, en commençant vers les cinq heures du matin. Pour cela il faut y appliquer auſſi-tôt de la chaux épaiſſe qui ne ſoit fondue que de la veille au ſoir, & qui ſoit même encore chaude ; après que la chaux y a reſté deux à trois heures, il faut arracher la laine, jeter le cuiret dans une enchauſsumoire pendant l'eſpace de deux heures, le laver, & l'étendre ſur la herſe ; & comme il eſt plus dur que ceux qui ont paſsé pluſieurs ſemaines dans les pleins en ſuivant la méthode ordinaire, il faut, en écharnant, prendre une poignée de chaux éteinte, qui aidera à emporter les chairs. Avec un méchant cuiret trempé dans l'eau, on eſsuiera & on lavera la peau ; il faudra enſuite la poncer & l'égoutter le plus fort qu'il ſera poſſible, pour qu'elle ſoit plutôt ſeche ; y jeter deux poignées de blanc ou de chaux éteinte, & mettre la herſe en un lieu où la peau puiſſe ſécher promptement. Il y a de belles journées où une peau peut ſécher en deux heures ; alors on la coupe ſur la herſe, & il ne faut pas un quart-d'heure pour raturer & poncer, ce qui forme la derniere opération.

### *Dépecer & équarrir le parchemin.*

57. Les peaux étant parfaitement ſeches, raturées & poncées, elles ſont en état d'être livrées aux relieurs, & aux autres artiſtes qui en font uſage; mais pour l'uſage de l'écriture, & pour les bureaux des fermes & des contrôles, on le diſpoſe par feuilles, par demi-feuilles, & par quarrés, pour les formules des différentes provinces.

On ſe ſert d'une forte planche de bois de noyer bien dreſsée, & qui ſe tranſporte à volonté, ſur laquelle on coupe le parchemin. On a auſſi des planchettes de bois de noyer bien dreſsées & équarries, qu'on nomme *modeles*, parce qu'ils ſont de la grandeur & de la meſure qui convient à chaque feuille: on applique le modele ſur la peau étendue, & l'on cerne tout autour avec un couteau ordinaire, que l'on a ſoin d'aiguiſer ſouvent; & c'eſt ce qu'on appelle couper à la planche.

On rafraîchit encore chaque feuille, c'eſt-à-dire, qu'on la diminue d'une demi-ligne avec une regle & un couteau plus fin.

On les aſsemble par cahiers, & on les met pour quelque tems ſous la preſse, pour y prendre ſeulement le pli & la forme qui en font la propreté.

La preſsette des parcheminiers a ordinairement deux pieds de long; les deux vis fixées aux extrêmités de la preſse ont un pouce de diametre, & le ſommier eſt forcé de deſcendre au moyen de deux écrous V mobiles à la main.

Les parchemins que l'on peut dépecer ſans perte, ſont ceux qui peſent depuis quatre juſqu'à huit livres; les autres s'emploient en grande peau.

### *Uſage du vélin pour le deſſin & la peinture.*

58. Les deſſinateurs emploient volontiers du vélin; on a pluſieurs deſſins du Puget ſur vélin, qui ſont de la plus grande beauté. M. Cochin s'en eſt preſque toujours ſervi par préférence au papier; le crayon de mine de plomb y prend plus de force, plus de couleur; on arrive à un plus grand fini, & les objets extrêmement petits ne ſauraient ſe rendre de même ſur le papier.

Cependant ces deſſins, dit-on, perdent enſuite de leur force; la ſuperficie du vélin s'altere, comme ſi le grain dont elle eſt couverte était ſujet à tomber; je crois que cela vient principalement du blanc que l'on y emploie [33], lorſqu'on écharne le vélin ſur la herſe, & dont une partie s'inſinue dans les pores de la peau: mais ſi le vélin eſt bien raturé, cet inconvénient doit diſparaître; le fer à raturer emportera toute la couche du vélin que la poudre blanche avait pu pénétrer, & il ne reſtera que le tiſsu inaltérable de la peau.

On reproche auſſi quelquefois au vélin de jaunir avec le tems; mais on voit des pieces très-anciennes & fort blanches. Si le vélin eſt bien dégraiſsé, & qu'on l'ait préſervé du contact de l'air, de la pouſſiere, de la fumée, il ſe maintient dans toute ſa blancheur.

Il

Il eſt difficile de *fixer* un deſſin ſur le vélin, parce que l'humidité le fait jouer inégalement; certains plans de fibres ſe contractent plus que d'autres, & font *goder* la feuille

Cependant M. Loriot, inventeur de l'art & du ſecret de fixer le paſtel, a fixé des deſſins de M. Cochin, ſans qu'il y parût la plus légere altération; ce qui prouve qu'avec beaucoup d'art & de ſoin, on peut donner à un deſſin ſur vélin la même fixité qu'à tout autre. D'ailleurs, en collant le vélin ſur du bois, ou ſur un carton bien uni, on évite ce retréciſſement & cette irrégularité.

§9. Les peintres en miniature emploient quelquefois de l'ivoire & quelquefois du vélin. Il y a quelque choſe à gagner pour le tems à ſe ſervir de l'ivoire; on réſerve le fond de l'ivoire pour les lumieres, pour les blancs; on n'a beſoin que d'un peu de pointillé ſur les chairs, d'un peu de carmin ſur les tournans, le reſte ſe trouve dans la blancheur de la matiere; ce n'eſt preſque qu'un deſſin colorié. On a de très-belles miniatures de la Roſalba, qui ſont ſur l'ivoire, & dans leſquelles il paraît que cette fameuſe artiſte n'a voulu qu'abréger le travail.

Du reſte, le vélin offre plus d'avantages à un peintre: on charge, on repaſſe, on unit tant qu'on veut, parce que le vélin boit la couleur, ce que l'ivoire ne fait point; il eſt plus aimable, on y trouve plus d'amour; les détails de ton, la légéreté, le degré de fini que l'on peut mettre ſur le vélin, lui donnent un très-grand avantage; il ne ſe voile pas comme l'ivoire, pourvu qu'il ſoit collé ſur un carton bien battu; ſans cela il ſe tourmente, il travaille, & fait écailler la couleur.

M. Maſsé s'eſt toujours ſervi du vélin; quelquefois il le lavait avec une éponge pour emporter le blanc qui pouvait y reſter, & le rendre plus liſſe. Cela peut faire reparaître des taches qu'on n'appercevait pas; mais enſuite on choiſit les endroits les plus avantageux pour y placer une tête, ou autre partie eſſentielle qui exige un fond plus uni & plus beau. Arlo, Coupe, Penel, peintres célebres en miniature, ont tous employé le vélin par préférence. On a auſſi des *encres à la Chine* de Klinshtet qui ont eu une grande réputation au commencement du ſiecle, quoiqu'il y eût plus de licence que de perfection dans ces ouvrages.

Il n'eſt guere poſſible d'effacer les couleurs qu'on a une fois appliquées ſur le vélin, parce qu'elles pénetrent trop avant; mais en travaillant légérement, on a la facilité de corriger, en donnant un peu plus de force.

M. Duhamel, de l'académie royale des ſciences, qui s'eſt exercé dans les arts autant qu'il s'eſt diſtingué dans les ſciences, à proportion de leur utilité, m'a appris une méthode qui lui a très-bien réuſſi pour la peinture *à la goüache* (eſpece de miniature où l'on charge couleur ſur couleur). Il fait tremper

dans de l'eau un peu de gomme adragante, appellée en latin *tragacantha*. Il met ce mucilage dans un nouet de linge fin ; & lorſque le vélin eſt bien tendu & collé, il le frotte avec ce nouet : alors le vélin devient liſse & égal, de maniere à recevoir aiſément les touches les plus légeres & les plus délicates.

En parlant de l'uſage du vélin pour la peinture, on ne peut ſe diſpenſer de citer cette multitude immenſe de manuſcrits que l'on voit dans toutes les bibliotheques, dont la plupart ſont chargés de miniatures ſouvent très-bonnes. Cette maniere de peindre ſur vélin était la plus eſtimée & la plus employée, avant qu'on eût trouvé l'art de peindre en huile. On peut citer en particulier les miniatures de Jean de Bruges, peintre du roi Charles V, celles qui ſont dans le Virgile du Vatican, peintes par Julio Clovio, vers l'an 1500, &c.

On voit à Naples dans le palais du roi, un livre peint en miniature par Macedo, éleve de Michel-Ange, il y a deux cents ans. C'eſt une choſe véritablement curieuſe, dit M. Cochin, ſoit pour le fini & la patience, ſoit pour le deſſin, qui en général eſt ſavant & fin, quoiqu'un peu maniéré dans le goût de ce tems-là. Les figures en cariatides, & les ornemens de tous les genres, en ſont faits avec tout l'eſprit poſſible, & compoſés de très-bon goût : petits bas-reliefs, camées imités *, fleurs, oiſeaux, figures, tout eſt très-bien & ſavamment deſſiné ; les ſujets d'hiſtoire & les payſages ſont beaucoup moindres. *Voyage d'Italie par M. Cochin*, t. I, p. 139.

On conſerve à la bibliotheque du roi un recueil de portraits des rois & reines de France & autres princes, copiés d'après les divers monumens, ou les anciens manuſcrits ; & la plupart ſur du vélin. Cette collection commence à Clovis ; elle renferme des copies de pluſieurs portraits anciens ; mais le plus grand nombre eſt tiré des manuſcrits du 15e ſiecle : tels ſont un ancien armorial qui était au cabinet de M. de Gaignieres ; des manuſcrits de la chambre des comptes ; livres d'égliſes des 13e & 14e ſiecles ; une hiſtoire manuſcrite de Charles VI, par Jean Juvenal des Urſins ; un traité des paſsages faits outre-mer par les François, compoſé en 1473 ; un manuſcrit in-folio de la bibliotheque du roi, coté nº 10025 ; l'hiſtoire manuſcrite de Monſtrelet, qui était autrefois dans la bibliotheque de M. Colbert ; l'hiſtoire de Froiſsard, qui eſt à la bibliotheque du roi ; l'hiſtoire de Gérard, comte de Nevers, & de la belle Euriant, traduite du provençal vers le milieu du quinzieme ſiecle. Cette collectionfut faite dans le dernier ſiecle par les ſoins de M. de Gaignieres, & léguée enſuite à la bibliotheque du roi.

60. Mais il n'eſt rien peut-être d'auſſi précieux & d'auſſi beau, en fait de miniatures ſur vélin, que la collection de plus de ſix mille figures de plantes & d'animaux que l'on conſerve à la bibliotheque du roi. Ce tréſor d'hiſtoire

* Les camées ſont des pierres en relief, dont le fond eſt d'une couleur différente de celle du relief.

naturelle fut commencé vers le milieu du dernier ſiecle par les ſoins de Gaſton d'Orléans, prince célebre par ſon goût pour la botanique, & a été continué juſqu'à nos jours par M. Aubriet, & mademoiſelle Baſſeporte, peintres du roi, au jardin royal des plantes. On admire dans cette collection, des pieces de la premiere beauté pour le deſſin, l'expreſſion, la vérité, la couleur; & l'on y trouve des pieces d'hiſtoire naturelle, qu'il ſerait difficile de rencontrer ailleurs. Voyez *mém. de l'acad.* 1727.

61. Il ne ſerait pas aiſé de décider préciſément, pour la peinture en paſtel; ſi le vélin eſt préférable au papier. La Roſalba, M. de la Tour ſe ſont toujours ſervis du papier; tandis que M. Boucher & M. Liotard préferent le vélin. M. Boucher, dont l'autorité doit égaler dans cette partie la célébrité de ce fameux peintre des graces, trouve que ſur le vélin, les couleurs ſont plus fraîches, les clairs plus brillans; qu'il y a plus de velouté, & même plus de fineſſe.

Le papier donne une teinte bleuâtre, que le peintre eſt obligé de corriger, au lieu que le fond du vélin ne donne que de la blancheur & de l'éclat; le papier eſt pelucheux, ſujet à s'arracher; le crayon même emporte la colle, & le rend plus groſſier, au lieu que ſur le vélin on peut effacer & retoucher: au moyen du couteau & de la mie de pain, on enleve la couleur, ſans que le vélin paraiſſe avoir ſouffert: de là vient auſſi que les peintures ſur papier ont un air plus groſſier, ſont moins propres à être vues de près, parce que le fond en eſt moins liſſe.

D'un autre côté, il y a peut-être plus de facilité à peindre ſur le papier; on peut réſerver le papier pour des demi-teintes bleuâtres, au lieu qu'on ne peut pas conſerver le fond du vélin; on peut recoller des parties entieres ſur le papier, avoir des feuilles plus grandes, & les coller l'une à côté de l'autre, ſans qu'il y paraiſſe. Cependant ceux qui ont choiſi le vélin, y ſuppléent, en couſant des feuilles de vélin l'une à l'autre; mais ce travail exige beaucoup plus de délicateſſe & de ſoin que celui de coller du papier.

Il y en a qui prétendent que les paſtels employés ſur le vélin, noirciſſent avec le tems: cela pourrait s'attribuer à la chaux qu'on y emploie dans certaines provinces [46], & qui attaque les couleurs végétales des paſtels, lorſqu'elle ſe trouve miſe en action par une humidité accidentelle; mais il eſt aiſé, ce ſemble, de s'en garantir, en employant du vélin qui ne ſoit pas deſſéché avec de la chaux ſur la herſe. En général il ſerait à ſouhaiter que les artiſtes priſſent la peine de remonter un peu à la préparation de leurs matieres premieres; ils ſauraient à quoi il en faut attribuer les avantages ou les imperfections; ils choiſiraient mieux, & ſauveraient quelquefois des inconvéniens où ils tombent ſans les connaître.

C'est le côté du dos que l'on choiſit pour peindre en paſtel, au contraire de la miniature, qui exige le côté de la chair; cependant il y a des vélins qui

ſont préparés des deux côtés, & dans leſquels on peut choiſir.

C'EST à Augsbourg, ville d'Allemagne dans la Souabe, que l'on prépare le vélin le plus recherché par nos peintres pour le paſtel. Ils trouvent que celui de Paris n'eſt pas d'un velouté auſſi égal & auſſi fin. Le défaut le plus ordinaire du vélin conſiſte dans ces petites cavités que l'impreſſion des vaiſſeaux ſanguins y laiſſe ſouvent, & qui peuvent venir auſſi de pluſieurs accidens dans la peau de l'animal; ordinairement le côté de la tête eſt le plus exempt de ces ſortes de défauts.

POUR tendre le vélin ſur le chaſſis, il faut le mouiller du côté de la chair; mais on doit prendre garde que l'eau ne pénetre le côté du dos: car le velouté s'abattrait, & le vélin ſerait trop liſſe. Dans ce cas on ſerait réduit à faire un travail ſemblable à celui de la pierre-ponce, avec un couteau paſſé ſur une lime douce; les petites inégalités, ou dentelures fines, que la lime y a laiſſées, rendent ce vélin pelucheux, comme il l'était au ſortir de l'attelier.

QUAND le tableau eſt ébauché, empâté, on mouille auſſi le vélin par derriere avec une éponge; les couleurs paraiſſent plus fraiches, elles deviennent auſſi plus fixes; cela fait prendre plus également, ſur-tout ſous le ventre, qui eſt ſouvent trop liſſe; l'humidité, en détrempant la colle naturelle du vélin, ſert à happer mieux la couleur.

### *Des peaux de tambours, de cribles & de coffres.*

62. LES peaux de caiſſe ſe font avec des peaux d'ânes, ou avec des peaux de veaux; & celles des timbales, avec des peaux de chevres. La préparation de celles-ci eſt-à peu près la même que celle du vélin: voici cependant quelques différences.

QUOIQU'ON les pele ordinairement avec de la chaux, cependant lorſqu'on n'eſt pas à portée d'en avoir, on y emploie les cendres (18), & les tambours n'en ſont que meilleurs. Après avoir fait tremper la peau, ſi elle eſt ſeche, il faut la recaſſer, c'eſt-à-dire, l'amortir ſur le chevalet, lui donner de la ſouplеſſe, comme ſi on voulait la paſſer en chaux. On prépare un cuvier, dans lequel on met trente ſeaux d'eau, avec deux boiſſeaux de cendres; cela peut ſuffire pour une centaine de peaux, & même davantage: on remue ces cendres juſqu'à ce qu'elles faſſent une eſpece de bouillie; on y étend les peaux de maniere que les cendres puiſſent pénétrer par-tout, & on les y laiſſe pluſieurs jours à froid, juſqu'à ce qu'on s'apperçoive qu'elles deviennent faciles à peler.

L'ACTION des ſels alkalis que la cendre contient, fait ſur la peau le même

(18) Les cendres ne peuvent produire p eaux uniquement avec les alkalis. On peut cet effet que par les ſels alkalis qu'elles ren-u ſſi conclure de là, que la chaux ne durcit ferme it. Cela même confirme ce qui a été a s les peaux. Les alkalis n'ont point cette dit plus haut, que l'on pourrait tanner les prop riété; ils amolliſſent & aſſoupliſſent.

effet que l'action de la chaux, & les rend faciles à débourrer de la maniere que nous avons détaillée, *art.* 18.

On ôte les groſses chairs avec le fer à écharner ; on jette tout de ſuite de l'eau ſur la peau ; on l'expoſe à l'ardeur du ſoleil ; on la laiſſe ſécher ſur la herſe : cette précaution la rend plus forte, plus tranſparente & plus ſonore.

On rature enſuite la peau à ſec des deux côtés ; mais il ne faut enlever avec le fer à raturer, que les inégalités de la ſurface ; on ne les affaiblit que le moins qu'il eſt poſſible. La peau de batterie doit être beaucoup plus forte que la peau de timbre.

63. Les peaux de porcs, dont on fait des cribles ou des cliviers, ſont huit jours au plus dans la chaux, quoiqu'elles ſoient beaucoup plus fortes que les moutons ordinaires ; on ne les y laiſſe que le tems néceſſaire pour pouvoir les peler, on ne les remet plus dans le plein, pour ne pas les attendrir ; on les lave dans la riviere, & on les étend ſur la herſe : mais on ne doit pas les écharner comme le parchemin ; on ſe contente d'en ôter la graiſſe avec le couteau à talon, ou tout au plus les groſses chairs ; lorſqu'elles ſont ſeches, on les coupe ſur la herſe, & l'ouvrage eſt fait.

On peut faire auſſi des cribles avec des peaux d'âne, de geniſſe & même de mouton : mais on a ſoin de ne les laiſſer dans la chaux que le moins qu'il eſt poſſible ; les cribles en ſont toujours meilleurs.

Les peaux de porcs, dont ſe ſervent les coffretiers pour couvrir des malles, n'ont pas beſoin d'être pelées ni écharnées ; on ſe contente ſouvent d'en ôter la graiſſe ſur le chevalet avec le fer de riviere, ſans le mettre en chaux.

Enfin les peaux de moutons qui ſont gâtées par la clavelée & la gale, ou qui ſont gommeuſes, ne pouvant ſervir au parchemin d'écriture, ſont employées à faire des cribles.

### *Autres uſages du parchemin dans les arts.*

64. Les peaux préparées en parchemin ont une force & une fineſſe qui les rend utiles dans pluſieurs arts. Nous avons dit que les peintres en miniature & en paſtel ſe ſervent du vélin ; les premiers ne pourraient guere s'en paſſer.

Les gargouches de canons ſe font avec de gros patchemins tachés ou défectueux.

Les imprimeurs font avec du parchemin leurs tympans & leurs friſquettes. (19)

Les relieurs font une aſſez grande conſommation de parchemin, & elle était encore plus grande autrefois.

La cartiſane, dont les tailleurs & les boutonniers ſe ſervent pour faire les boutonnieres, conſiſte en un fort parchemin coupé par bandes.

(19) L'auteur paraît confondre ici les tympans & les friſquettes. Celles-ci ne ſe font qu'avec du papier.

Les bouquetiers & enjoliveurs, qui ſont à Paris une portion de la communauté des plumaſſiers, emploient le parchemin, ſoit blanc, ſoit en couleur, pour imiter les feuillages.

Les facteurs d'orgues s'en ſervent pour garnir les ſoufflets, les ſommiers & toutes les parties de l'orgue dans leſquelles on veut empêcher l'introduction ou le paſſage de l'air. On ſait par les expériences de M. de Réaumur, rapportées dans les mémoires de l'académie, que le papier eſt inſuffiſant pour cet effet, & qu'il laiſſe ſouvent échapper l'air qui n'a pas d'autre obſtacle, au lieu que le parchemin s'y oppoſe invinciblement.

Les apothicaires & les diſtillateurs en ont beſoin pour arrêter l'évaporation des liqueurs volatiles.

Enfin les actes authentiques, dont on a intérêt d'aſſurer la durée, s'écrivent ſur du parchemin.

65. Les rognures même de parchemin ſont une choſe utile dans les arts: les papetiers qui aiment la perfection de leur art, n'emploient que de la colle de brochette, c'eſt-à-dire, celle qui reſte attachée ſur la herſe avec les ficelles & les brochettes. Quand on a coupé la peau, on fait bouillir ces rognures pendant pluſieurs heures légérement & à petit feu; on paſſe le bouillon de colle au travers de l'arquet; on y ajoute de l'eau, de l'alun & quelquefois du vitriol, & on trempe le papier dans cette colle. Voyez *l'art de faire le papier*.

Pour que la colle de brochette ſoit belle & recherchée, il faut que le mégiſſier ait eu ſoin d'en ôter la queue, les oreilles, les pattes & la *charnure*, c'eſt-à-dire, la chair qu'on enleve en écharnant; tout cela augmente le poids de la colle en pure perte, & diminue la qualité de la véritable colle de brochette.

La colle de parchemin s'emploie auſſi dans la ſculpture, la dorure, ſoit pour coller les parties délicates, ſoit pour faire tenir la dorure, les couleurs & les vernis ſur différens ouvrages.

Les bougraniers s'en ſervent pour coller cette toile groſſiere qui ſert à ſoutenir certaines parties de nos habits, & qu'on appelle *bougran*.

Les ratures du parchemin, lorſqu'elles ſont un peu longues, ſervent à faire des *lombards*; ce ſont les petites bandes qui ſe mettent à la tête de certaines pieces de drap pour les marquer. Les ratures communes ſervent à faire la plus belle colle qu'il y ait dans tous les arts délicats, excepté peut-être la colle de poiſſon. On appelle ces ratures de la *coſſe*: c'eſt la partie la plus fine que le fer à raturer enleve de deſſus la ſurface de la peau; cette colle eſt preſque également belle, quoique les peaux ſoient tachées: la peau noire elle-même fait de la coſſe blanche.

### *Du parchemin coloré.*

66. Il ſerait certainement très-aiſé de donner au parchemin toutes les couleurs imaginables; mais dans l'uſage actuel des arts, nous ne voyons guere que

le parchemin verd dont il ſe faſse une certaine conſommation (20). On en teint auſſi en jaune; mais cela eſt beaucoup plus rare, ſi ce n'eſt en Hollande.

Les parcheminiers cachent avec ſoin, & même entr'eux, le ſecret de leur couleur. Chacun ſe flatte en particulier d'en avoir une plus belle & plus ſolide que celle des autres; mais dans le fait, la différence nous a paru fort légere.

Il y aurait pluſieurs moyens de peindre le parchemin en verd, & d'une maniere ſolide; le meilleur eſt celui-ci. On fera bouillir un gros de crême de tartre dans une demi-livre d'eau bouillante; on y jetera une once de verd-de-gris bien pulvériſé; on peut y ajouter encore une cuillerée d'eau-forte, pour rendre la couleur plus pénétrante, & on appliquera cette couleur tiede avec un pinceau ſur le parchemin un peu humecté.

Cette préparation, quoique ſi myſtérieuſement conſervée, ne coûte pas bien cher; les parcheminiers de Paris pour 50 ſols mettent en verd une botte toute entiere de 10 à 12 livres.

M. Duhamel m'a communiqué un autre procédé, par lequel il a fait ſouvent une belle couleur de *verd-d'eau*, très-propre à enluminer le parchemin: la voici: Prenez une pinte d'eau de pluie, une demi-livre de verd-de-gris, un quarteron de tartre de Montpellier, du bel indigo la groſſeur d'une noix: pulvériſez le tout, faites-le bouillir dans un pot neuf verniſſé, ſans le remuer; quand la liqueur eſt réduite à moitié, on la paſſe dans un linge fin, & elle ſe conſerve enſuite dans des bouteilles bien bouchées.

On peindrait auſſi le parchemin en jaune avec de la graine d'Avignon, bouillie dans l'eau, où l'on aurait mêlé un peu d'alun pour rendre la couleur plus adhérente, ou bien avec de la gaude bouillie dans une leſſive légere de cendres ordinaires.

Le rouge n'exigerait que du carmin délayé à froid dans de l'eau un peu gommée; mais l'humidité attaque facilement cette couleur.

Le parchemin ayant été mis en couleur, doit auſſi être luſtré avec des blancs d'œufs ou quelqu'autre enduit gommeux ou réſineux qui lui donne du luſtre; mais ces détails appartiennent plus à l'art des enlumineurs, qu'à celui dont nous faiſons la deſcription.

### *Manufactures, commerce & valeur du parchemin en France.*

67. On ne prépare point à Paris les peaux qui ſont deſtinées à faire du parchemin. Les parcheminiers de Paris ne ſont que pareurs ou raturiers, ſuivant le langage des mégiſſiers: ils tirent leurs peaux de Bourges & d'Iſſoudun en Berry, de Troyes en Champagne, de Senlis, de Pont-Sainte-Maixence en

(20) On fait en Allemagne des parchemins de toute couleur; le rouge en particulier eſt fort beau. Depuis que les reliures en parchemin ſont hors de mode, la conſommation des parchemins rouges ou colorés eſt beaucoup moindre.

Picardie, de Creſſi en Brie, de Chartres & d'Etampes en Beauce. Le Poitou, le Gévaudan, le Languedoc, la Flandre, l'Alſace ont auſſi des parcheminеries; mais leurs ouvrages ne viennent point à Paris, ſi ce n'eſt le vélin de Strasbourg, qui eſt recherché à Paris par les peintres.

Il ſe fabrique dans le royaume plus de cent mille bottes de parchemin: la ſeule ville de Troyes fournit plus de 1500 bottes par année. Un ouvrier ſeul peut faire l'un portant l'autre 24 peaux par jour, & pourrait en fournir par conſéquent environ ſix mille dans une année, ou au moins 150 bottes, en ſuppoſant qu'il travaillât ſans relâche & toujours avec ſuccès; mais les circonſtances & les tems ne ſont pas également favorables: on travaille peu pendant l'hiver, & l'on manque beaucoup de peaux.

Lorsqu'il y a des mortalités dans les bêtes à laine, on a la facilité d'en faire bien davantage, & pour lors une province peut en fournir à pluſieurs autres.

68. Pour donner une idée au moins approchée de la valeur des choſes dont nous avons parlé, nous allons rapporter à peu près le prix des différentes peaux qu'emploient les parcheminiers dans la province de Champagne.

Cuirs de moutons chez le boucher, par abonnement l'un portant l'autre, avec leur laine, à 100 ou 120 livres le cent, chacun revient à 1 livre.

Il faut obſerver qu'il y a ſouvent une ou deux livres de laine, quelquefois beaucoup plus ſur une peau, ce qui ſuffit pour indemniſer le mégiſſier & au-delà, enſorte qu'on doit regarder la façon du parchemin comme en faiſant ſeule tout le prix.

Le parchemin qui peſe quatre livres la botte, vaut, ſans être raturé, lorſqu'il ne s'y trouve pas du verry ou autres défectuoſités conſidérables. . . . . 4 l. 10 ſols.

Celui de ſix livres, à raiſon de vingt-trois ſols la livre. . . 6 18

Celui de huit livres, à vingt-trois ſols. . . . . 9 4

Celui de dix livres, à vingt ſols. . . . . 10

Celui de quinze livres, à dix-huit ſols. . . . . 13 10

Celui de vingt-deux livres, à ſeize ſols. . . . . 17 12

Tous ces prix ſuppoſent un parchemin pris au haſard ſans être raturé ni choiſi.

Une belle botte de vingt-deux livres, bien triée, raturée, & choiſie. . . . . 36

Une belle botte de dix livres, bien choiſie & raturée. . . 16

Pour enluminer, ou mettre en verd une botte de parchemin de dix livres, & lui donner le luſtre. . . . . 2 10

Les petites peaux de veaux deſtinées à faire le vélin, s'achetent quelquefois chez les bouchers de campagne par abonnement, à vingt ſols la piece; mais il y a des veaux de tout prix;

on

on en vend quelquefois à ſept ſols la livre, qui peſent juſqu'à ſix livres, & qui par conſéquent valent . . . . . 2 l. 2 ſols.

Mais celles-là ne s'emploient guere au vélin; elles ſe travaillent chez les tanneurs.

Les peaux de veaux paſsées en parchemin, ou le vélin ordinaire de la premiere main, vaut depuis trente livres la botte, juſqu'à ſoixante livres; mais les parcheminiers de Paris le revendent une ou deux fois davantage.

Les peaux de porcs dégraiſsées pour couvrir des coffres, une livre.

A l'égard des ingrédiens néceſsaires aux parcheminiers, il n'y a guere que la chaux dont le prix ſoit de quelque conſidération.

Le prix de la chaux à Paris eſt de cinquante-deux livres le muid, rendue ſur le port; chaque muid de chaux eſt de quarante-huit pieds cubes, qu'on appelle quarante-huit minots. La chaux de Melun eſt la plus eſtimée. Celle de Seulis ne coûte que quarante-cinq livres; mais elle dureit moins, elle fermente avec moins de force. Un muid de chaux faiſant la charge d'une voiture à trois chevaux, doit peſer environ trois milliers; mais ce que nous avons appellé boiſseau de chaux, dans l'*art.* 24, eſt une meſure uſitée à Troyes pour la meſure des grains; elle contient le poids de trente-ſix livres de froment; ainſi elle eſt de la contenue de deux milles trois cents pouces cubes environ, car un pied cube de froment peſe ordinairement vingt-ſix livres.

### *Eſtimation du bénéfice d'un parcheminier.*

69. En faiſant le réſumé des prix de main-d'œuvre, & de ceux de la vente, détaillés dans les *articles* 9, 14, 32, 39, 68, on voit qu'il eſt difficile d'évaluer préciſément les profits d'un parcheminier; mais il paraît qu'un homme laborieux & ſeul, pouvant faire cent cinquante bottes de parchemin, dont le prix eſt de quinze cents livres, peut gagner au moins mille livres chaque année pour ſa main-d'œuvre. Mais s'il tient des ouvriers avec lui, il peut gagner encore huit cents livres ſur chacun, parce que la promptitude des opérations augmente beaucoup plus à proportion, que le nombre des ouvriers.

### *Des droits de l'univerſité de Paris ſur le parchemin.*

70. Tout le parchemin qui arrive à Paris, doit être porté à la *halle du recteur*, pour y être viſité. Il y eſt *rectoriſé*, c'eſt-à-dire, reçoit la marque du recteur, comme preuve de bonne qualité. Pour ce droit de marque, chaque botte de trente-ſix peaux doit au recteur vingt deniers tournois, c'eſt-à-dire, vingt deniers de notre monnoie actuelle. Ce droit ſe percevait autrefois par les officiers même de l'univerſité: depuis environ deux cents ans il eſt donné à ferme, & cette ferme eſt le ſeul revenu fixe de la charge de recteur de l'univerſité.

L'origine de ce droit eſt ſi ancienne, qu'elle ſe perd dans l'obſcurité des

tems. En général tout ce qui dans les arts & dans le commerce avait quelque rapport à la littérature, a été regardé autrefois comme devant être ſous la dépendance de l'univerſité. Auſſi les parcheminiers, papetiers, libraires, imprimeurs, relieurs, enlumineurs, écrivains, ſont cliens ou ſuppôts de l'univerſité, ſoumis à ſa juriſdiction.

On appellait autrefois la *halle des Mathurins*, un lieu couvert, appartenant à ces religieux, & bâti dans leur cour, qu'ils prêterent à l'univerſité en 1291, pour dépoſer le parchemin que l'on apportait à Paris, & en faire la vente. Depuis long-tems ce dépôt eſt au college de juſtice dans la rue de la Harpe, en une ſalle appellée, comme nous venons de le dire, la *halle du recteur*.

De tems immémorial, ceux qui amenaient du parchemin à Paris & aux environs, étaient tenus de le porter à la halle des Mathurins, à peine de confiſcation & d'amende arbitraire, pour y être viſité par les parcheminiers de l'univerſité au nom du recteur. En même tems on en fixait le prix; on le marquait, & le recteur de l'univerſité recevait ſon droit de marque: cela s'appellait *rectoriez*. Il y a eu pluſieurs arrêts rendus pour la conſervation de ce droit, & nous rapporterons ci-après une déclaration de Henri II à ce ſujet.

En vertu de cette prérogative, le procureur-fiſcal de l'univerſité ſe tranſportait au Landi pour y viſiter le parchemin; & en 1291, l'univerſité aſſemblée défendit aux parcheminiers d'acheter du parchemin le premier jour du Landi & de la foire S. Ladre *, avant ſes régens & écoliers, les marchands du roi & de l'évêque. L'abbé de S. Denis prétendit en 1454, que l'univerſité ne pouvait acheter du parchemin au Landi que le premier jour de la foire; mais on s'oppoſa fortement à cette prétention.

71. Les droits de l'univerſité ſur le parchemin étaient ſi bien reconnus, qu'en 1549 elle ſaiſit le parchemin qui arrivait aux greffes du parlement, de la chambre des comptes, & des autres ſieges de juriſdiction, ſans égard pour la permiſſion que le roi Henri II avait donnée au prévôt de le faire venir, avec exemption de toutes ſortes de droits; mais le parlement ayant pris connaiſſance de cette conteſtation, ordonna qu'à l'avenir le parchemin dû par le roi aux greffiers des cours ſouveraines, ſe déchargerait au palais. Dans des tems plus reculés, l'univerſité employait l'excommunication contre ceux qui entreprenaient de la fruſtrer de ſes droits; mais les contrevenans s'en référaient à la Sorbonne ſur la validité de pareilles excommunications, & l'univerſité fut obligée d'en venir aux peines temporelles d'amende & de confiſcation. (Voyez *l'hiſtoire de l'univerſité*, *par* M. Crevier, 1761; *hiſtoire & recherches des*

* Deux foires anciennes & célebres; celle du Landi ſe tient à S. Denis, entre la S. Barnabé & la S. Jean. La foire S. Ladre eſt abolie depuis la fin du dernier ſiecle; elle ſe tenait entre le 3 & le 11 novembre, autrefois vers S. Lazare, enſuite vers S. Euſtache.

*antiquités de Paris, par* Mᵉ Henri Sauval, *avocat au parlement*, 1733, tome I, page 657.

*Déclaration du roi Henri II, donnée en* 1547, *qui confirme les droits sur le parchemin, accordés au recteur de l'université.*

HENRI, par la grace de Dieu, roi de France: A tous préſens & à venir, SALUT. Comme notre très-chere & très-amée fille premiere-née, l'univerſité de Paris, eut dans les derniers jours de février 1543, préſenté requête au feu roi, notre très-honoré ſeigneur & pere, contenant qu'entr'autres droits & privileges octroyés par les freres rois nos prédéceſſeurs, elle avait droit de viſiter & eſtimer tout le parchemin amené à notre ville & banlieue de Paris, & à cette fin était porté & conduit, par les marchands forains & autres perſonnes qui l'amenaient, aux halles des Mathurins & non ailleurs, eſquelles halles avait été de tout tems fait ladite viſitation, priſée & eſtimation par les quatre parcheminiers jurés de ladite univerſité, & où s'il était trouvé aucuns vendans parchemin en ladite ville & banlieue, ou qui le cachaient, il était confiſqué au profit du recteur de notredite univerſité; pour laquelle viſitation, appréciation & eſtimation, ledit recteur prenait pour chacune botte de parchemin 16 deniers pariſis, & contre ceux qui avaient voulu faire le contraire, s'en étaient enſuivis pluſieurs ſentences, jugemens & arrêts au profit d'icelle univerſité; & parce que ceux qui ont eu le maniment deſdits privileges, avaient adhiré la charte dudit droit, notredite univerſité aurait requis commiſſion pour informer ſur la jouiſſance d'icelui droit qui leur fut octroyé par notredit feu ſeigneur & pere, en vertu de laquelle notredite fille avait fait informer par l'un des examinateurs de notre châtelet de Paris, notre procureur en la prévôté dudit lieu, duement appellé; & ladite information faite & rapportée pardevers notredit feu ſeigneur & pere en ſon conſeil privé, aurait été ordonné être communiquée à ſon procureur général, lequel aurait requis ladite requête, information, ſentences, arrêts, & autres procès par notredite univerſité, produits pour la vérification de ſon droit, être communiquées aux officiers de notredit feu ſeigneur & pere, au bailliage & conſervation des privileges de notredite univerſité au châtelet dudit Paris, pour donner leur avis; ce qui aurait, notredite fille préſente, été fait par iceux officiers, & renvoyé leurſdits avis à notredit feu ſeigneur & pere. Et depuis, nous aurait notredite fille, préſenté autre requête, à ce que vu leſdites requêtes, information & autres procédures faites ſur la vérification de leurſdits droits & privileges, il nous plût ratifier, approuver & confirmer iceux droits & privileges: Savoir faiſons que, vu par nous en notre privé conſeil leſdites requêtes, information & avis de noſdits officiers ci attachés ſous le contreſcel de notre chancellerie; & oui notre procureur-général en notredit conſeil privé, avons,

par avis & délibération d'icelui, & de notre certaine ſcience, pleine puiſsance & autorité royale, continné & confirmé à icelle notredite univerſité, leſdits droits & privileges de viſiter, priſer & eſtimer tout le parchemin qui ſera amené en ladite ville & banlieue de Paris, & de prendre, par ledit recteur, pour ladite vérification, appréciation & eſtimation, 16 derniers pariſis pour chacune botte de parchemin, ſuivant leſdits droits & privileges. Voulons, ordonnons & nous plait qu'elle en jouiſse, comme elle a ci-devant anciennement fait, & que pour faire ladite vérification, appréciation & eſtimation, tout le parchemin ſoit mené & conduit auxdites halles des Mathurins; & où aucun parchemin ſera trouvé caché ou entre les mains d'aucuns marchands ou autres icelui vendans, ſera pris, ſaiſi & mis en notre main, pour ladite ſaiſie faite, pourſuivre la confiſcation d'icelui parchemin, pardevant notre prévôt de Paris, conſervateur des privileges de notre univerſité, ou ſon lieutenant; & où aucune confiſcation y écherra, ſera & appartiendra audit recteur. En outre les délinquans, contrevenans & receleurs, ſeront condamnés envers nous en amendes arbitraires, ſelon le mérite des cas. Si donnons en mandement par ces mêmes préſentes, à nos amés & féaux les gens, &c. Donné à Fontainebleau au mois de ſeptembre, l'an de grace 1547, & de notre regne le premier. Regiſtré au parlement le 17 avril 1548, *poſt paſcha*, coté *D*, 19 *B*, dans les archives de l'univerſité du college de Navarre. Rapporté dans l'hiſtoire de Paris, par *Sauval*, tom. III, page 228.

*Des ſtatuts, ordonnances & réglemens pour les maîtres & marchands parcheminiers de la ville de Paris.*

72. Au mois de mars 1728, la communauté des maîtres parcheminiers de Paris ayant ſupplié le roi de lui accorder l'établiſsement d'une jurande avec des ſtatuts & réglemens pour la police de leur communauté, obtint des lettres-patentes; elles furent regiſtrées en parlement le 26 juillet 1731, & contiennent 22 articles. Dans les 4 premiers on leur accorde la permiſſion d'être unis, ſous le titre de confreres de S. Jean-l'Évangéliſte, & d'en faire l'office, comme cela s'était toujours pratiqué, & comme ils y avaient été autoriſés par différentes lettres-patentes des 1 juin 1401, juin 1467, 15 juillet 1549, février 1582, octobre 1614, décembre 1654. Le roi leur permet auſſi d'élire un maître de confrairie, avec deux jurés de communauté, à la pluralité des voix, pour faire, conjointement avec les jurés de l'univerſité, & non autrement, les viſites des marchandiſes de parchemin amenées à Paris, ſaiſir les parchemins mal façonnés qui ne ſeraient propres ni bons pour écrire.

Dans l'article V, il eſt dit que, ſuivant les motifs inſérés dans les lettres-patentes du mois de décembre 1654, regiſtrées en parlement le 27 février 1655, & par rapport au défaut d'expérience & de capacité pour le bon apprêt d'une marchandiſe où la moindre défectuoſité peut donner lieu à des falſifi-

cations, ſoit de contrats, lettres de proviſion & de chancellerie, arrêts ou autres actes importans qui ſe font ſur du parchemin, ce qui eſt préjudiciable à l'état & au public, il ſera fait défenſes à toutes ſortes de perſonnes, autres que les maitres parcheminiers de cette ville, de faire fabriquer ou vendre aucune marchandiſe de parchemin, à peine de confiſcation.

Les art. VI, VII, VIII & IX, portent que tous marchands qui ameneront des parchemins, vélins, fonds de tambours, rognures de parchemin, colle de brochettes, ratures provenant des parchemins, ſeront tenus de les faire conduire à la halle du ſieur recteur de l'univerſité de Paris, ainſi qu'il eſt d'uſage fondé ſur les réglemens, pour leſdites marchandiſes être vues & viſitées en la maniere ordinaire par les jurés de l'univerſité (où les jurés de la communauté aſſiſteront, ſi bon leur ſemble), & être enſuite vendus aux maîtres parcheminiers, & non à d'autres; le tout à peine d'amende & de confiſcation. Les maîtres parcheminiers lotiront entr'eux ces marchandiſes, pour en payer chacun ſa part aux marchands, ainſi qu'ils conviendront du prix: & dans le cas où ils ne pourraient convenir du prix, le marchand forain ſera tenu de les enlever dans la huitaine, ſans les pouvoir vendre ailleurs, ni en faire aucun dépôt dans la banlieue & vicomté de Paris. Et en cas que le marchand ne les fît pas enlever, il ſera permis aux jurés de les faire enlever aux dépens du forain & de les faire conduire hors de la ville & banlieue de Paris, conformément aux réglemens, à l'arrêt du parlement du 30 août 1715, & à l'arrêt du conſeil du 12 décembre 1716 (20).

Les quatre articles ſuivans concernent les réceptions dans la communauté. L'apprentiſſage eſt de cinq années, & le compagnonage de trois ans. Celui qui ſe préſente, eſt tenu de faire le chef-d'œuvre chez un des jurés ou des maîtres; il ne peut être reçu avant dix-huit ans. Il eſt permis par l'art. XIII aux maîtres parcheminiers d'acheter les peaux néceſſaires à la fabrication, & d'en revendre les laines & poils.

L'art. XIV leur défend de contre-porter, ni brinbaler dans la ville de Paris, aucuns parchemins ou autres marchandiſes appartenant à cet art.

Par les articles ſuivans, les fils de maîtres ſont exempts de chef-d'œuvre; les veuves de mauvaiſe vie ſont déchues du droit de tenir boutique: les compagnons qui ſe ſeront engagés à travailler un lot de parchemin, ne pourront quitter avant le terme de l'ouvrage, & travailleront depuis cinq heures du matin juſqu'à huit heures du ſoir. Les maîtres ne pourront prêter leur nom

(20) Ces réglemens, comme pluſieurs autres que l'on lit à la fin de chaque art, ſont directement contraires aux principes d'une bonne police, puiſqu'ils tendent manifeſtement à introduire le monopole dans le commerce des parchemins. On eſt bien étonné de voir preſque tous les arts mécaniques tyrannifés en France par ces principes deſtructeurs.

à d'autres, pour faire le détail des parchemins. Les délibérations des aſſemblées vaudront, pourvu qu'elles ſoient arrêtées par dix maîtres.

L'ARTICLE XX concerne la fourniture des parchemins timbrés pour la ferme générale, qui doit ſe faire par égale portion entre tous les maîtres de la communauté, ſuivant une tranſaction du 26 octobre 1695, homologuée par ſentence du 9 décembre ſuivant.

IL avait été dit par cette tranſaction paſsée chez Bourſier, notaire, que les maîtres parcheminiers ne pourraient faire entrer leurs enfans dans la fourniture du bureau des fermes, à moins qu'ils ne fuſsent établis en boutique; & que ſi quelques maîtres faiſaient des fournitures cachées & clandeſtines pour le bureau des fermes ou pour les contrats de ville, ils paieraient trois cents livres d'amende, applicables moitié à l'hôtel-Dieu, & moitié à la confrairie. Ce ſtatut confirme la tranſaction.

73. A l'égard des titres énoncés dans les ſtatuts, ce ſont, 1°. des lettres-patentes de Louis XI, données à Chartres au mois de juin 1467, obtenues par les maîtres parcheminiers, libraires, relieurs, hiſtoriens & enlumineurs de ce tems-là; par leſquelles le roi leur permit, pour l'entretien de leur confrairie, de lever ſur chaque confrere demeurant à Paris, quatre ſols pariſis: 2°. d'autres lettres-patentes de Henri III, données à Paris au mois de février 1582, par leſquelles il confirma les précédentes: 3°. l'arrêt d'enregiſtrement du 12 janvier 1583: 4°. des lettres-patentes du mois de décembre 1654, obtenues par les quatre maîtres jurés parcheminiers de l'univerſité, par leſquelles Louis XIV ordonna qu'à l'avenir les édits de créations & lettres de maîtriſes, octroyées par les rois, à l'occaſion de quelques événemens, ne pourraient jamais avoir lieu pour les parcheminiers, regiſtrées le 27 février 1655: 5°. un arrêt du 20 août 1715, par lequel il avait été ordonné à un parcheminer d'Iſſoudun, d'enlever dans huitaine ſes marchandiſes de la halle du recteur, attendu que les maîtres parcheminiers ne voulaient point les acheter; ſinon permis à ceux-ci de les faire enlever, & ſuivre juſques hors la banlieue de Paris. Mais quoique les parcheminiers formaſsent une eſpece de corps, ils n'avaient encore ni forme ni ſtatuts avant ceux de l'année 1728, dont nous venons de parler.

74. L'UNIVERSITÉ forma oppoſition à l'enregiſtrement de ces ſtatuts, & ſoutint qu'on ne pouvait établir d'autres jurés que les quatre jurés de l'univerſité, leſquels devaient être ſeuls maintenus dans le droit de viſiter, priſer, eſtimer & rectoriſer tout le parchemin qui était amené à Paris; & que toute confiſcation de parchemin devait appartenir au recteur, ſuivant l'édit de ſeptembre 1545, regiſtré en la cour le 17 avril 1548. Par un arrêt contradictoire du 16 mars 1731, il fut ordonné que l'enregiſtrement des ſtatuts ne pourrait préjudicier aux droits du recteur, ni aux fonctions des quatre jurés de l'univerſité; que les confiſcations appartiendraient au recteur comme autrefois,

dans les cas où elle aurait lieu, faute d'avoir porté les marchandiſes à la halle du recteur, de lui avoir payé le droit de viſite & rectoriſation, & pour raiſon des défectuoſités; enfin, que les jurés de l'univerſité pourraient faire leurs viſites, ou ſeuls, ou conjointement avec ceux de la communauté. Et pour le ſurplus, les ſtatuts dont nous venons de faire l'extrait, furent enregiſtrés le 26 juillet 1731; ils furent imprimés avec l'arrêt d'enregiſtrement par les ſoins des ſieurs Louis-François Pelet, Jean Bichot, & Pierre Fourgault, anciens de ladite communauté, & ſont partie de la collection des ſtatuts de communautés qui ſe trouvent raſſemblés à la bibliotheque du roi, & au bureau de M. le lieutenant-général de police.

Les ſtatuts des mégiſſiers de Paris furent donnés par François I, Charles IX, Henri IV, Louis XIV, regiſtrés en parlement le 13 avril 1696. Mais ils ne font aucune mention du parchemin, parce que l'on a toujours fabriqué le parchemin dans les provinces; les mégiſſiers de Paris travaillent les peaux de moutons en blanc, ce qu'on appelle *cuirs & denrées de mégie*; & ſi l'on fabriquait du parchemin à Paris, il n'y aurait que les parcheminiers qui en auraient le droit.

## *Du parchemin timbré.*

75. L'usage du parchemin timbré fut preſcrit par un édit du mois de mars 1655 : l'objet était d'abord d'aſſurer la date & l'authenticité des actes par une marque publique; mais enſuite la marque du papier & du parchemin timbrés, eſt devenue un objet de finance & de ferme publique, & une portion des revenus de l'état.

On arrêta au conſeil le 22 avril 1673, le tarif des droits qui ſeraient payés ſur le parchemin timbré, & le bail en fut fait le 6 mai ſuivant à Me Michel de Praly. Ces droits furent enſuite compris dans le bail général des aides du 9 juin 1674.

L'ordonnance du mois de juin 1680, au titre des droits ſur le papier & parchemin timbrés, fixa les droits du roi à vingt ſols ſur chaque peau de parchemin, & cinq ſols pour toute ſorte de petit rôle ou portion de parchemin qui porterait la marque.

Par la déclaration du 18 avril 1690, & l'arrêt du conſeil du 17 juin 1698, ces droits furent augmentés d'un tiers. Voyez la conférence de l'ordonnance de Louis XIV ſur le fait des aides, avec celle des rois prédéceſſeurs de S. M. par Jacques Jaquin intéreſſé dans les fermes du roi, édition 1703, page 378, ou de 1751, page 398.

On appelle en général *formule*, ces parchemins ou papiers timbrés : les droits ſur la formule ont ſouffert, & éprouveront encore des variations arbitraires; il ſerait donc inutile d'entrer à ce ſujet dans un plus grand détail. On peut voir

jusqu'ici les instructions sur les droits des fermes données pour différentes généralités, & les considérations sur les finances de France, par M. de Forbonnais. Mais nous croyons que ces détails seraient trop étrangers à l'objet de l'académie, & trop longs pour trouver place ici.

## *EXPLICATION des figures de l'art du parcheminier.* (21)

### *Haut de la planche.*

A, *ratureur*, ouvrier qui enleve la surface du parchemin avec un fer à raturer.
B, ouvrier qui ponce le parchemin, ou qui lui donne le poli avec la pierre-ponce.
C, ouvrier qui équarrit le parchemin, le coupe par feuilles & formules de différens échantillons.
D, pierre de grais pour nettoyer la pierre-ponce.

### *Bas de la planche.*

*Fig.* A, peau brochée & tendue sur la herse, pour être écharnée.
*a* est la partie supérieure de la peau, ou la *tête*; c'est le col de l'animal.
*b b* sont les *collets* ou les épaules.
*c c* sont les *pattes* des *collets*.
*d d*, *brisets*, partie de la peau qui est sous les aisselles.
*e e*, *boudines*, parties génitales, ou extrémités de la peau qui répondent au-dessous du ventre.
*f f*, *tétines*, ou mamelles.
*g g*, *pattes de la culée*, ou pattes de derriere.
*h*, *culée*, partie postérieure où est attachée la queue.
B, brochette passée dans le bord d'une peau & retenue par une ficelle.
C, couteau à talon qui n'a qu'un côté légérement tranchant.
D, couteau de riviere à deux tranchans.
E, F, lames des fers à raturer.
G, couteaux qu'on emploie à couper les extrêmités du parchemin ou les parties défectueuses.

(21) J'ai encore usé ici de la liberté que je me suis donnée de retrancher les figures inutiles qui se trouvent en grand nombre dans l'édition de Paris. Je crois qu'on trouvera dans cette planche tout ce qui peut servir à expliquer l'art du parcheminier. Il y a même telle figure que j'ai conservée, & dont on pourrait à la rigueur se passer.

H,

H, couteau avec lequel on équarrit le parchemin.
I, cœur, pierre à aiguiſer, qui ſert quelquefois à peler les cuirs.
K, fer à écharner.
L, mordant, piece de bois qui ſert à tenir une peau ſur la herſe.
M, preſſe du parcheminier, avec les feuilles de parchemin qui ſont en preſſe.
NN, pieces qui retiennent la partie inférieure des vis par-deſſous la preſſe.
O, tablette inférieure de la preſſe.
PP, vis de la preſſe.
Q, tablette ſupérieure & mobile de la preſſe.
RR, écrous de la preſſe.
S, chevalet du parcheminier.
T, fer à raturer.
*tt*, manches du fer à raturer.
V, pierre ſur laquelle on aiguiſe le fer à raturer.
X, autre figure de fer à écharner.
Y, forces à couper la laine.
Z, fer à écharner, que l'on a démanché pour l'aiguiſer.

## REMARQUE GÉNÉRALE.

*Il ne s'eſt rien trouvé dans les manuſcrits de l'académie royale des ſciences, qui concernât l'art que nous venons de décrire, ſi ce n'eſt la planche 11, qui n'était pas même tout-à-fait achevée.*

*M. Ludot & M. le préſident Gonthier, membres de la ſociété littéraire de Troyes, ont procuré pour cette deſcription toutes les facilités imaginables; & ces deux académiciens ont favoriſé le travail de l'hiſtoire des arts, autant qu'on devait l'eſpérer du zele le plus éclairé & le plus académique.*

*Nous devons rendre juſtice auſſi à l'empreſſement de MM. Dumay, fabricans parcheminiers de Troyes, pour notre entrepriſe, de même qu'à la perfection & à la qualité ſupérieure des parchemins & des velins qui ſe fabriquent chez eux.*

# TABLE DES MATIERES,

*Qui contient auſſi l'explication des termes employés dans l'art du Parcheminier.*


A

ACCÉLÉRER le travail du parchemin, 56.

AFFILOIR. Eſpece de pince avec laquelle un parcheminier tient ſon fer pour l'aiguiſer, 38.

AMPUTÉE. Peau amputée (22) eſt celle qui a été attendrie, altérée, par la fermentation, 11.

ANTIQUITÉS judaïques de Joſephe; on y voit l'uſage ancien du parchemin, 1.

ATTALUS ou EUMENES, roi de Pergame, inventeur du parchemin, 1.

AUBERIET, peintre du roi, auteur de pluſieurs belles miniatures repréſentant les animaux & les plantes, 60.

B

BARBE. Pouſſer de la barbe (23), ſe couvrir de moiſiſſure, 55.

BASSEPORTE (mademoiſelle), auteur de pluſieurs belles peintures d'hiſtoire naturelle ſur vélin, 60.

BEGE, nom que l'on donne à la laine noire dans le Berry, 17.

BÉNÉFICE du parcheminier, eſtimé en gros, 69.

BLANC de Troyes s'emploie ſur le parchemin, 33, 58.

BONAMY (M.), de l'académie royale des inſcriptions & belles-lettres, a relevé une erreur de Scaliger, à l'occaſion du parchemin, 1.

BOTTE de parchemin (24), 68.

BOUCHERS. Leur négligence en déshabillant les moutons, produit des défauts conſidérables dans le parchemin, 51.

BOUDINES (25), prépuce du mouton; cette partie de la peau eſt plus épaiſſe, 28.

BOULOIR ou POUSSOU (26). Inſtrument qu'on emploie à remuer la chaux, 20.

BOURRE, poil de veau; ſes uſages, 19.

BRISETS (27), ſont la partie de la peau qui eſt ſous les aiſſelles du mouton, 28.

BROCHER les peaux (28), les tendre ſur la herſe pour les écharner, 28.

BROCHETTES (29), chevilles de bois qu'on paſſe tout autour d'une peau pour la tendre, 30.

C

CAISSES. Voyez *Tambour*.


(22) En allemand, *eine abgelöſte Haut.*
(23) *Schimlicht werden.*
(24) *Gebund.*
(25) *Vorhaut.*
(26) En allemand, *Rührholz.*
(27) *Dünne Achſelhaut.*
(28) *Die Haut anſpieſſen.*
(29) *Spießlein.*

CANEPIN. Pellicule très-fine dont on couvre les mouches, 43.

CENDRES, peuvent ſervir à la place de chaux, 62.

CERCLES ſur leſquels on tend une peau pour la faire ſécher, 29.

CHAUX. Son uſage pour préparer le parchemin, 10.

Chaux crue (30), défaut du parchemin, 11.

Chaux du plein (31), 20.

Mettre en chaux (32), 10.

Qualité de la chaux, 20.

Prix de la chaux, 68.

Chaux qu'on emploie pour le mortier, différente de celle des mégiſſiers, 20, 68.

Il en faut un boiſſeau pour deux cents peaux, 27.

Effets de la chaux ſur le parchemin, 27.

Ses inconvéniens, 52.

CHEVALET (33), planche arrondie & inclinée, ſur laquelle on travaille les peaux pour les laver, & leur donner la ſoupleſſe. 9.

CLAVELÉE (34), maladie des moutons, qui produit un défaut dans le parchemin, 49.

COLLE de brochette (35), rognures de parchemin, 36.

COLLETS d'une peau (36), la partie qui répond aux épaules, 28.

COMMERCE du parchemin, 67.

Il influe dans la perfection de l'art, 55.

CONTRE-SOMMIER (37). Seconde peau tendue ſur la herſe, 38.

COSSE. Voyez *Ratures.*

COULEURS qu'on peut donner au parchemin, 66.

COUTEAU de riviere (38), ou couteau à revers, eſt un couteau concave & à deux tranchans; la partie convexe eſt la plus tranchante, 9.

COUTEAU à talon (39), couteau concave qui ne coupe point, & ne ſert qu'à fouler & dégorger les peaux; on l'appelle auſſi *fer à recaſſer*, 9.

COUTELURE (40), défaut du parchemin, 49.

CRIBLES (41), ſe font avec des peaux de porcs, d'ânes, de geniſſes, de moutons, 62.

CULÉE (42). Partie de la peau à laquelle eſt attachée la queue, 28.

D

DÉBOURRER (43), peler les peaux de veaux, 18.

DÉFAUTS du parchemin, tant par rapport à la matiere, que par rapport à la fabrication, 49, 61.

DÉPECER le parchemin (44), le couper par quarrés, 57.

DESSINS des grands maîtres, faits ſur du vélin, 59.

DOS ET CHAIR, ou FLEUR ET CHAIR (45), ſont les deux côtés du parchemin, 3.

(30) En all. *Vom Kalk aufgeſchwollen.*
(31) *Die Kalkgrube.*
(32) *In Kalk legen.*
(33) *Schabebock.*
(34) *Pocken.*
(35) *Spießleim.*
(36) *Halstheil.*
(37) *Gegenhaut.*
(38) En allem. *Flußmeſſer.*
(39) *Schabemeſſer.*
(40) *Meſſerſchnidt.*
(41) *Pergamentſiebe.*
(42) *Schwanztheil.*
(43) *Die Kalbfelle abhaaren.*
(44) *Zerſchneiden.*
(45) *Fleiſch- und Rückenſeite.*

Le dos ſert à peindre en paſtel, 61.
DROITS de l'univerſité ſur le parchemin, 70.
DROITS du roi, 75.

E

EAUX que l'on emploie pour le parchemin, 54.
ECHARNER le parchemin (46), en enlever les chairs pour le rendre ſec & mince, 17.
On ne devrait point écharner le vélin, ſuivant certains mégiſſiers.
Difficulté de bien écharner, 53.
ECHAUFFER (47). Les peaux s'échauffent lorſqu'on les laiſſe trop longtems les unes ſur les autres, 12.
ECOULER (48), recouler le parchemin, en exprimer l'eau, 32.
EDOSSER (49), doſſoyer, exprimer l'eau du côté de la fleur, 32.
EFFLEUROIR (50), peau d'agneau avec laquelle on eſſuie le blanc qu'on avait répandu ſur le parchemin, 35.
ENCRE à la chine ſur du vélin, par Klinshtet, 59.
EQUARRRIR (51) le parchemin, le dreſſer & le couper à la planche, 57.
EUMENES, roi de Pergame; ſon zele pour la formation d'une bibliotheque, donne lieu à l'uſage du parchemin, 1.

F

FER à écharner (52), 31.
FER à raturer (53), 38.
Fer à recaſſer, 9.
FIXER un deſſin ſur du vélin; M. Loriot y eſt parvenu, 58.
FLEUR (54), côté de la peau où ſe trouvait la laine ou le poil, excepté parmi les marchands de Paris, qui appellent *fleur* le côté de la chair, comme étant le plus fin & le plus beau, 3.
FORCES (55). Grands ciſeaux d'une ſeule piece & à reſſort, dont on ſe ſert pour ſurtondre les peaux, 14.
FORMULE. Grandeur des quarrés de parchemin qu'on emploie au palais, 57.
FRISQUETTE des imprimeurs, ſe fait avec du parchemin; c'eſt un chaſſis qu'on étend ſur les marges du papier, 64.

G

GARGOUCHES *de canon*, ſe font avec du parchemin, 64.
GELÉE, nuit à pluſieurs travaux du parcheminier, 16, 34.
GLAND. Voyez *Mordant*.
GODER (56). On empêche le vélin de goder, en le collant ſur un fond plus ſolide, 58.
GOMME, graiſſe ſeche qui gâte le parchemin, 50.
GOUPILLON (57), ou *Guenillon*. Aſſemblage de deux ou trois mauvaiſes peaux miſes au bout d'un bâton, & dont on ſe ſert pour étendre la chaux, 10.
GRAISSE du parchemin; la maniere d'y remédier, 36.

(46) En allemand, *ausfleiſchen*.
(47) *Erhitzen*.
(48) *Das Waſſer ausdrücken*.
(49) *Das Waſſer auf der Rücken- oder Blumenſeite ausdrücken*.
(50) *Abwiſcher*.
(51) *Pergamentbogen machen*.
(52) En allemand, *Fleiſcheiſen*.
(53) *Schabeiſen*.
(54) *Woll- oder Rückenſeite*.
(55) *Wollſcheere*.
(56) *Runzeln machen*.
(57) *Kalkſtreicher*.

GRAS. Défaut du parchemin, 50.
GRASON. Eſpece de craie blanche qu'on emploie dans le Berry, 30.

H

HALLE *du recteur*, *Halle des Mathurins*, lieu où ſe dépoſoit le parchemin, 70.
HERSE (58), chaſſis de bois ſur lequel on tend les peaux, 30.
HERSE *du ratureur* (59), plus peſante que la premiere, 38.

J

JAMBETTE (60), piece de bois qui ſert de pieds au chevalet, & qui le tient incliné, 9.
JAUNIR. Le vélin ne jaunit que lorſqu'il eſt expoſé à la pouſſiere & à la fumée, 58.

L

LAINES. Ses différentes qualités, ſon prix, ſon choix, 17.
LAVER de ſuen (61), laver les peaux en laine, 8.
Cela ne ſe pratique pas dans le Berry, 13.
Laver après la chaux (62), 14.
Laver après le plein, 29.
LIAIS. Pierre de liais; pierre pleine & dure, qui ſert à nettoyer la ponce, 40.
LOMBARDS. Petites bandes très-minces de parchemin, que les ratureurs fourniſſent aux drapiers, pour marquer chaque piece de drap, 65.
LUSTRER le parchemin (63) quand il a été mis en couleur, 66.

M

MACÉRATION peut rétablir le parchemin racorni par le feu, 2.
MÉGISSIER, ouvrier qui prépare les peaux blanches, & qui dans les provinces fait auſſi le parchemin, 3.
Leurs ſtatuts dans Paris ne font pas mention du parchemin, 74.
MINIATURE ſe fait ſur de l'ivoire, ou ſur vélin, 58.
MODELES (64), planchettes de bois de noyer qui ſervent à régler les dimenſions de la formule, 57.
MORAND (M), célebre anatomiſte de l'académie royale des ſciences, explique la texture du parchemin, 2.
MORDANT ou *Gland* (65). Eſpece de mâchoire de bois, revêtue de peau, & qui ſert à haper une peau ſur la herſe, 39.
MORIE. *Peau de Morie* (66), celle des animaux qu'on jette à la voirie, 50.
MORT-DE-SANG (67). Défaut du parchemin, 50.
MOUCHES. Ce ſont de petites pieces de parchemin que l'on colle ſur les trous d'une peau, 42.

O

OUVRIER peut laver & recaſſer deux

(58) En allemand, *hölzerne Rahm*.
(59) *Reiberahm*.
(60) *Fußſtock*.
(61) *Fett auswaſchen*.
(62) *Den Kalk auswaſchen*.
(63) En allem. *das Pergament glätten*.
(64) *Muſter*.
(65) *Zwinge*.
(66) *Sterbefelle*.
(67) *Vom Blut erſtickt*.

cents peaux dans un jour, 9.
Brocher & écharner 48 peaux de moutons, 46.
Raturer deux ou trois bottes moyennes, 39.
Poncer quatre bottes de dix à douze livres, 40.

P

PARCHEMIN. Peau de mouton paſſée à la chaux, 1.
Son origine, ſon uſage chez les anciens, 1.
Sa texture ou ſon tiſſu, 1.
Parchemin vierge, 5.
Durée du travail du parchemin. Voyez *Echarner*, *Raturer*, *Poncer*.
Son uſage dans les arts, 58.
Réglement ſur le commerce du parchemin, 72.
Parchemin des fermes, 72.
PARCHEMINIER. Nom des marchands qui revendent le parchemin à Paris, & quelquefois auſſi des mégiſſiers qui font le parchemin dans les provinces, 3.
PASTEL Peinture en paſtel réuſſit mieux ſur le vélin, ſuivant M. Boucher & M. Liotard, 61.
PASTELS. Crayons dont on ſe ſert dans la peinture; peuvent être attaqués par la chaux du vélin, 61.
PEAUX de différens animaux, agneaux ânes, cerfs, chevres, loups, porcs, ſe préparent en parchemin, 4 & *ſuivantes*.
Noms des différentes parties de la peau, 28.
PEINTRES en miniature emploient le vélin, 59.
PEINTURES fameuſes ſur du vélin, 59.
PELER les peaux (68), 15.
PELOIR (69), 14.
PERGAME. Ville d'Aſie, où le parchemin fut principalement perfectionné, 1.
PIECES. Voyez *Mouches*.
PIETRIR. Se ramollir, 23.
PISTOLET (70), outil d'acier avec lequel on retourne le fil d'un fer a raturer, 38.
PLEIN (71), foſſe ou tonne remplie d'eau de chaux, où ſéjournent les peaux, 20.
Ses inconvéniens, 52.
PLIS. Laine qui s'enleve d'une peau par le moyen de la chaux, 14.
PLUMER (72). Oter la laine de deſſus une peau, 13.
POIDS des différens parchemins; infidélités qui ſe commettent ſur le poids, 55.
PONCE (73). *Pierre-ponce* ſert ſur le parchemin mol, 33.
PONCER le parchemin, 42.
PORTRAITS des rois de France ſur du vélin, 59.
PRESSE des parcheminiers, 57.
PRIDEAUX. Son hiſtoire des juifs, citée à l'occaſion du parchemin, 1.
PRIX des peaux de moutons, 68.
Des peaux de veaux, 48.
Prix du parchemin, 68.
Prix de la chaux, 68.

(68) En allemand, *die Häute ſchaben.*
(69) *Haarſchaber.*
(70) *Stahl.*
(71) En allemand, *Kalkgrube.*
(72) *Abwoller.*
(73) *Bimſenſtein.*

R

RAFRAICHIR (74), empêcher que des cuirs ne ſe corrompent, en les mettant dans une eau de chaux légere, 24.

RATURER (75) le parchemin, 37.

On ne rature que le côté du dos, 39.

Un homme peut raturer en un jour deux ou trois bottes de 8 à 9 livres, 39.

RATURES du parchemin (76) appellées auſſi *la coſſe*, ſont une très-belle colle, 65.

RECTEUR de l'univerſité; ſes droits ſur le parchemin, 70.

RECTORISER ou *Rectorier*, marquer le parchemin, 70.

RÉGALER. Etendre la chaux ſur une peau, 11.

RETRÉCISSEMENT ſingulier d'un parchemin retiré de l'incendie de la chambre des comptes, 2.

ROGNURES (77) de parchemin font une très-belle colle, 65.

S

SAISONS propres à travailler au parchemin, 12.

au vélin, 46.

SÉCHER. Maniere de faire ſécher le parchemin, 34.

Pourrait ſécher en deux heures, 56.

SELLE à poncer (78), table rembourrée, ſur laquelle on étend une peau, 40.

SOURIS attaquent le parchemin, 55.

SOMMIER (79). Peau de veau tendue ſur la herſe, 38.

STATUTS des maîtres parcheminiers de Paris, 72.

SUEN, *Surge* (80), graiſſe naturelle de la laine de mouton, 8.

SURTONDRE les peaux (81), c'eſt ôter les parties groſſieres ou défectueuſes de la laine, 14.

SURTONTE. Derniere qualité de laine, 14.

T

TAMBOURS. Se font avec des peaux de veaux, quelquefois des peaux de loups, 6.

Avec des peaux d'ânes, de chevres, 62.

TACHES dans le parchemin ont pluſieurs cauſes, 49.

TÉTINES (82) de la peau, ou mamelles, 28.

TIMBALES ſe font avec des peaux d'ânes, 6.

TIMBRÉ. Parchemin timbré établi en 1655. Voyez *Formule*.

TIMPAN des imprimeurs ſe fait avec du parchemin; c'eſt une grande feuille de parchemin propre à ſoutenir le papier que l'on imprime, 64.

V

VEAUX. Leurs peaux ſervent au vélin, & aux tambours, 6.

(74) En allem. *Erfriſchen.*
(75) *Schaben.*
(76) *Pergamentſchabſel.*
(77) *Pergamentabſchnitzel.*
(78) *Reibetafel.*
(79) En allem. *Unterlage.*
(80) *Schweiſ.*
(81) *Obenlan ſcheeren.*
(82) *Eutertheil.*

VÉLIN. Peau de veau paſſée à la chaux, 6.

Il n'exige pas plus de plein, & même moins que le parchemin, 25.

Il eſt plus blanc, plus clair, 44.

Son prix, 48.

Son uſage pour le deſſin, 58.

VELOT (83). Veau qui n'eſt pas à terme, & dont la peau fait le plus beau vélin, 47.

VERD. Maniere de colorer le parchemin avec le verd-de-gris, 45.

VILLE-LOUP. Village près de Troyes, d'où l'on tire la craie la plus fine, 33.

VITRÉ ou *Verri* (84), parchemin défectueux, à raiſon de la tranſparence, 53.

VOILER ou *goder*. Se courber par la ſéchereſſe & l'humidité; il eſt plus difficile d'éviter cet inconvénient dans l'ivoire que dans le vélin, 59.

U

UNIVERSITÉ DE PARIS. Ses droits ſur le parchemin, 70.

Maintenus par l'arrêt d'enregiſtrement des ſtatuts de la communauté des parcheminiers, 74.

(83) En allem. *Unzeitiges Kalb.*

(84) *Glaſigtes Pergament.*

*Fin de l'art du Parcheminier.*

# ART

## *DE L'HONGROYEUR.*

Par M. DE LA LANDE.

Digitized by Google

# ART
# DE L'HONGROYEUR.

On appelle *hongroyeurs*, quelquefois *ongrieurs* *, ceux qui préparent les cuirs avec l'alun & le ſuif. Cette méthode qui eſt venue de Hongrie, il y a plus de 200 ans, eſt très-utile pour les arts, & nous la décrirons avec ſoin **.

I. Le cuir de Hongrie eſt un cuir fort, qui a trempé dans l'alun & le ſel, & qui a été imbibé de ſuif. L'alun & le ſel ſervent à paſſer le cuir, c'eſt à-dire, à lui ôter la graiſſe & la gomme naturelle qui le rendrait trop ſujet à ſe ramollir par l'humidité, à ſe durcir par l'exſiccation, à ſe corrompre par la chaleur. Le ſuif qu'on y met enſuite, lui donne une onctuoſité & une ſouplesſe qui le rend propre aux ouvrages des ſelliers & des bourreliers.

On prétend que la méthode du cuir de Hongrie fut apportée primitivement du Sénégal (en Afrique), vers le milieu du ſeizieme ſiecle, il y a environ 200 ans, par un nommé *Boucher*, fils d'un tanneur de Paris. On y travailla dans le même tems en Hongrie, & les cuirs de ce pays-là eurent le plus de réputation. En 1584, deux ouvriers allemands ou lorrains, nommés *Laſmagne* & *Amand*, vinrent travailler à Neufchâteau en Lorraine, à S. Dizier en Champagne, & enfin à Paris, où ils firent le meilleur cuir; ce furent eux qui apporterent l'uſage des faux, pour raſer les cuirs. M. Colbert envoya dans la ſuite

* Le dictionn. du commerce écrit *Hongrieurs*; mais je m'en tiens à l'orthographe du dictionnaire de l'académie françaiſe, édition de 1762, où on lit *Hongroyeurs*.

** J'ai été guidé, dans la deſcription de cet art, par les mémoires qu'a bien voulu me donner M. Barrois, directeur & intéreſſé de la manufacture de S. Hippolyte à Paris, & par les conſeils de M. de Rubigny de Berteval, maître tanneur-hongroyeur, rue Cenſier, l'un des plus occupés & des plus habiles, qui m'a communiqué tout ce qu'il y a de plus intéreſſant dans ſon art.

en Hongrie même, un nommé *La Roſe*, homme habile dans la connaiſſance des cuirs, pour mieux connaître ce qui faiſait la réputation ou la qualité des cuirs faits en Hongrie.

En 1698, il ſe forma une manufacture de cuir de Hongrie, à S. Cloud, près de Paris; les cuirs ſe raſaient dans des bateaux, & ſe rinçaient dans la riviere: ce fut alors que cette ſorte de cuir acquit le plus de réputation. En 1702, la manufacture ſe tranſporta à la Roquette, fauxbourg S. Antoine; mais bientôt les jardiniers du fauxbourg prétendirent que les eaux qui en venaient faiſaient tort à leurs légumes. On repréſenta auſſi à la maîtriſe des eaux & forêts, que l'on devait écarter de la Seine cette ſorte de fabrication: les entrepreneurs furent obligés de ſe tranſporter à S. Denis près Paris.

Le cuir de Hongrie parut mériter d'être favoriſé. En conſéquence, le roi qui, par un édit du mois de janvier 1705, avait créé des offices de jurés hongroyeurs, pour faire ſeuls, à l'excluſion de tous autres, le cuir façon de Hongrie, donna le 17 mars, des lettres-patentes qui unirent ces offices à la manufacture de S. Denis; enſorte qu'elle ſe trouva ſeule autoriſée à faire cette préparation. Tous ſes cuirs étaient marqués en travers avec une roue tranchante qui imprimait ſur tout le cuir les mots de *manufacture royale de cuir de Hongrie de S. Denis*. Cette manufacture de S. Denis ſubſiſta juſqu'en 1716; après quoi l'on rétablit la libre fabrication des cuirs de Hongrie.

3. On peut hongroyer toutes ſortes de cuirs; mais on préfere les grands cuirs de bœufs; les vaches paſsées en blanc n'ont pas aſsez de conſiſtance; les bourreliers ne s'en ſervent que pour faire la couture, c'eſt-à-dire, pour aſsembler les pieces, pour faire des fouets, & autres ouvrages qui exigent peu de force & d'épaiſseur.

Les bœufs du Limouſin ſont réputés fournir les meilleurs cuirs de la France; ils ſont plus nerveux & plus égaux dans leurs différentes parties. On ne met aucune différence entre les fleurs noires ou blanches quant à la qualité, c'eſt-à-dire, que les cuirs des bœufs noirs ou blancs s'emploient indifféremment; mais on préfere les bœufs aux vaches & aux taureaux *: le cuir de taureau eſt

* J'avais dit dans l'*art du tanneur*, que les cuirs de taureaux étaient eſtimés, & qu'ils avaient de la force. Un tanneur, que j'ai appris être M. Jean Auffray, le jeune, qui demeure ſur le Pont-aux-biches, aſſure, dans le Journal économique de 1765, que les peaux de taureaux ſont de la plus mauvaiſe qualité dans tous les apprêts. J'obſerverai cependant, au ſujet des grands cuirs du Bréſil, qui ſont très-eſtimés, que dans les campagnes voiſines de Buénos-Aires d'où l'on tranſporte chaque année trente-mille cuirs, on ne prend que les peaux de taureaux. (*Relation des miſſions du Paraguai, traduite de l'italien de M. Muratori*, à Paris, chez la veuve Bordelet, 1757, pag. 345). M Auffray ſe plaint encore de ce que je n'ai point donné les ſtatuts des tanneurs enregiſtrés en 1741; mais ces réglemens ne concernent point la fabrication des cuirs;

ſpongieux, il eſt gourmand, c'eſt-à-dire, qu'il prend beaucoup d'apprêt.

On paſſe auſſi beaucoup de cuirs de chevaux; mais il s'en trouve rarement qui ſoient forts; il eſt même défendu aux bourreliers de s'en ſervir pour les ſoupentes. Le cuir de cheval eſt creux, ſpongieux, s'alonge à la pluie, & ſe retrécit enſuite, parce qu'il prend peu de ſuif: nous en parlerons ſéparément [62].

4. Il n'y a pas de cuir plutôt fait que le cuir de Hongrie. Dans certaines provinces, on le fait en été, dans l'eſpace de huit jours; mais c'eſt précipiter les opérations; on doit y mettre au moins quinze jours: ſouvent il faut deux mois pour l'amener à ſa perfection; & ſi l'on y en mettait davantage, on ne ferait que mieux.

Malgré la promptitude de l'opération, ce cuir a des avantages conſidérables ſur le cuir fort tanné, à qui la fermentation ou la chaux ôtent toujours un peu de ſa qualité, & dont la fleur n'eſt jamais ſi entiere, parce qu'on la fait attendrir pour débourrer les cuirs: au contraire, dans le cuir de Hongrie tout contribue à raffermir la fleur, & à lui donner du moëlleux ſans en altérer le tiſſu.

5. On préfere le printems & l'automne pour faire ce travail: le froid empêche que le ſuif ne pénetre, & le fait reſter ſur la ſurface du cuir. En été le ſuif eſt trop coulant, & ne s'affermit pas aſſez dans le cuir, ſur-tout quand les nuits ſont trop chaudes: ainſi les mois de mai & de ſeptembre ſont les plus favorables à ce travail; cependant on peut le faire en tout tems.

A meſure que les cuirs frais arrivent chez l'hongroyeur, on les paſſe: c'eſt un des avantages des cuirs hongroyés, que celui d'être travaillés tout frais; ils n'attendent point; ils n'ont pas le tems de fermenter & de s'échauffer; la fleur en eſt ſaine & entiere, & les cuirs conſervent toute leur force. Pour cette raiſon, les hongroyeurs de Paris ont de l'avantage ſur ceux de la province, en ce qu'ils ont toujours promptement des cuirs frais en abondance; ils ne ſont pas obligés de les attendre & de les recevoir l'un après l'autre.

## *Travail de riviere.* (1)

6. Auſſi-tôt que les cuirs frais ſont arrivés de la boucherie chez l'hon-

ils ne contiennent que des détails d'adminiſtration, qu'on pouvait regarder comme peu intéreſſans pour le public. J'aurais voulu pouvoir ſatisfaire ici à un plus grand nombre d'objections: mais tout le reſte de la lettre dont il s'agit, n'eſt qu'une déclamation vague, dont je n'ai pu tirer aucune lumiere. M. Auffray n'a point compris le ſens de ce paſſage de Quintilien: *Felices eſſent artes, ſi de illis ſoli artifices judicarent*; ou du moins il en a fait, ce me ſemble, une bien mauvaiſe application. Il ne peut rien arriver de plus favorable aux arts, que d'être examinés & approfondis par les perſonnes qui ſavent réfléchir, comparer, analyſer & décrire; & certainement ce ne ſont pas les ouvriers. Quintilien voulait dire qu'il ſerait avantageux aux arts que les gens riches, qui en ſont les protecteurs & les juges, fuſſent un peu artiſtes.

(1) En allemand, *waſchen*.

groyeur, on les écorne, on les fend en deux ; s'ils ſont crottés, on les décrotte avec un couteau rond, ou avec une faux, en les mettant ſur le chevalet ; on les écharne enſuite légérement, pour ôter ſeulement les graiſſes & les plus groſſes chairs.

LORSQUE le cuir eſt écharné, on le rince dans la riviere en deux ou trois coups de main, pour en ôter le ſang & le gravier qui pourraient s'y trouver ; puis on le raſe, on le débourre. Ce travail de riviere ſe voit en A dans le lointain, ſur la planche de l'hongroyeur.

7. IL y a des cuirs que l'on débourre après avoir déraciné le poil par le moyen de la chaux & du plein ( voyez l'art du tanneur, page 18 ). Mais cette méthode affaiblit les cuirs ; c'eſt pourquoi l'uſage le plus ordinaire eſt de les raſer avec une faux qui coupe bien, & qu'on prend ſoin de ne point forcer. Il y a des cuirs très-difficiles à raſer, ſur-tout en hiver : on doit apporter un grand ſoin à cette opération, faire une couche ſur le chevalet avec d'autres cuirs doubles, ou pliés en deux, & prendre garde qu'il n'y ait ſous la chair aucune inégalité qui puiſſe faire des plis ou des boſſes, que le couteau enleverait : on a ſoin d'abattre le poil avec le dos de la faux, & on la promene à rebrouſſe-poil. On ne peut raſer que 12 à 15 cuirs dans un jour, lors même qu'ils ſe raſent facilement. Cette opération d'écharner & de raſer produit une odeur forte & déſagréable.

8. QUAND les cuirs ont eté raſés, on les met tremper dans la riviere pendant vingt-quatre heures pour les bien deſſaigner : à-cet effet, on les attache à une corde par les trous des yeux, ou par ceux des cornes. La riviere des Gobelins eſt ſi fort infectée par les immondices, que l'on évite de s'en ſervir. On les met à deſſaigner dans des baquets pleins d'eau ; on les y laiſſe trois jours, en changeant d'eau une fois le jour, ſi c'eſt en hiver, & deux fois le jour, ſi c'eſt dans les chaleurs, de peur que l'eau infectée par les matieres animales, ne corrompe les cuirs. Le deſſaignement dans les baquets eſt beaucoup plus long que dans la riviere, où le courant nettoie & entraîne les immondices ; on pourrait, ſans inconvénient, les laiſſer deſſaigner un ou deux jours de plus ; ils en ſeraient plus doux au travail.

APRÈS avoir été trempés & deſſaignés, les cuirs ſe mettent en égout pendant l'eſpace de deux ou trois heures ſur des perches ou ſur un chevalet, & ils ſont prêts à être mis en alun.

*De l'alun.*

9. L'ALUN ſert à donner de la force aux cuirs, à les préſerver de la corruption : la quantité d'alun qu'on emploie, eſt d'environ 6 livres pour un cuir de 90 livres *en raie*, c'eſt-à-dire, marqué 90 livres lorſqu'il était frais & vert ; mais il ne faut que 5 livres pour un cuir de 70.

10. L'ALUN eſt un ſel dont les cryſtaux ont huit faces, à peu près comme des pyramides triangulaires dont on couperait les angles.

IL eſt aſtringent, il ſe fond au feu, il ſe diſſout dans l'eau chaude, à la quantité de quatorze fois le poids de l'alun; il eſt compoſé d'un acide ſulfureux ou vitriolique, & d'une terre argilleuſe, ſuivant M. Pott dans ſa *lithogéogoſie*, & métallique, ſuivant M. Baron. *Mémoires de l'academie de* 1760.

ON trouve de l'alun tout formé dans le charbon-de-terre, dans des ardoiſes, dans des pyrites; mais il eſt preſque toujours impur & mêlé de matieres étrangeres (2). (On peut voir de plus grands détails à ce ſujet dans la *minéralogie* de M. de Bomare, tom. I, pag. 292.) On en trouve en Angleterre, en Suede, en France proche Valenciennes, en Eſpagne, & ſur-tout en Italie. L'alun que préferent les hongroyeurs, & qui s'appelle *alun de Rome*, parce qu'on en fait principalement commerce dans les états du pape, ſe tire des environs de Civita-Vecchia, & en partie de la Solfatare près de Naples, & de Pouzzol. Celui de la Solfatare eſt une terre blanche aſſez ſemblable à de la marne pour la conſiſtance & pour la couleur. On en remplit juſqu'aux trois quarts des chaudieres de plomb. Par le moyen de la chaleur, la partie ſaline ſe dégage de la partie terreuſe, & s'éleve à la ſuperficie; on la recueille en gros cryſtaux. L'alun, en cet état, n'eſt pas encore aſſez pur; on le fait diſſoudre avec de l'eau chaude, & il ſe fait une nouvelle cryſtalliſation. Voy. M. Nollet, *mém. de l'académie pour* 1750, pag. 105. Voy. auſſi un mém. de M. de Fougeroux, *ſur les alunieres*, qui a paru dans les mémoires de 1755.

11. CET alun de Rome coûte à Paris environ de 10 à 14 ſols la livre. Quoiqu'il ſoit plus rouge, & probablement moins pur que celui dont nous allons parler, on le préfere pour le cuir de Hongrie; peut-être que la partie terreuſe & colorante de cette eſpece d'alun eſt néceſſaire pour tempéret la grande ſtipticité de cet alun.

L'ALUN blanc ou l'alun de roche, dont ſe ſervent les teinturiers pour rendre

(2) Il y a de l'*alun vierge*, en allem. *gediegen Alaun*, qui eſt en maſſes de figure indéterminée. On trouve auſſi en divers endroits l'*alun de plume*, en allem. *Feder-Alaun*, qui eſt par gros paquets filamineux dans les mines d'alun commun. La *terre alumineuſe* noire, brune, & blanche, eſt encore une eſpece de ce foſſile, en allem. *Alaun-Erde*. L'*ardoiſe alumineuſe*, *Alaun-Schiefer*, eſt ſujette à s'enflammer. La *pierre calcaire alumineuſe*, en allem. *Alaun-Kalkſtein*, eſt rougeâtre. C'eſt d'une pierre de cette eſpece qu'on tire l'*alun rouge*, appellé *alun de Rome*. Les *charbons de terre alumineux*, en allem. *Steinkohlen*, les *bois bitumineux* & *alumineux*, les *pyrites alumineuſes*, & les *calamines de zinc alumineuſes*, ſont encore d'autres eſpeces. On tire ces pierres d'alun de la terre, on les briſe, on les calcine, on les éteint avec de l'eau; on porte cette matiere devenue molle, dans des chaudieres, où elle ſe cuit & forme l'alun. L'*alun de Rome* eſt rougeâtre; les autres ſont blancs, & quelquefois tranſparens comme du cryſtal. Voyez Bertrand, *Dict. des foſſiles*, au mot *Alun*.

leurs teintures claires, vives & ſolides, ne coûte que 9 ſols la livre; il eſt plus ſec, plus âcre, plus ſtiptique; il rend le cuir trop roide. On peut en voir la préparation dans la *minéralogie* de M. de Bomare, tom. I, pag. 299. On en prépare en France près des Pyrénées; il y en a une veine abondante qui court ſur terre dans la viguerie de Rouſſillon; elle a depuis une toiſe juſqu'à quatre de largeur, ſur une longueur de près de quatre lieues.

Il y a un alun de Smyrne plus rouge que celui de Rome, & d'une qualité inférieure: il coûte un tiers de moins; mais il en faut un tiers de plus. On vend auſſi un alun de Liege très-blanc, très-tendre, qui produit à peu près l'effet de l'alun de glace.

On doit laver avec ſoin les baquets où l'on met l'eau d'alun: ſur-tout il ne faut pas qu'il y reſte de tan ou d'écorce, qui tacheroit les cuirs de Hongrie.

12. A 6 livres d'alun on ajoute 3 livres & demie de ſel ordinaire pour un cuir de 90, ou 2 livres & trois quarts pour un cuir de 70. On emploie à Paris du ſel de morue que les fermiers délivrent aux tanneurs-hongroyeurs le premier mardi de chaque mois, ſuivant la convention que j'ai rapportée dans l'art du tanneur, *pag.* 14, *art.* 10. Il ne coûte actuellement que 20 livres 4 ſols le minot *, c'eſt-à-dire, environ 5 ſols la livre, tandis que le ſel de gabelle coûte 59 livres, c'eſt-à-dire, environ 11 ſols & demi: c'eſt un avantage bien conſidérable pour les hongroyeurs de Paris. Dans les provinces on eſt obligé de ſe ſervir du ſel de cuiſine, & l'on n'y en met qu'une demi-livre (3); on y ajoute, quand on le peut, de la ſaumure de hareng, & même du ſel de verre, quoiqu'il ſoit défendu.

13. *Le ſel de verre*, ou *fiel de verre*, eſt une écume ou une eſpece de ſcorie qui ſe ramaſſe ſur les creuſets où l'on fond le verre; c'eſt un ſel marin mêlé de parties terreuſes, & d'un peu d'alkali. Ce ſel marin ſe dégage de la ſoude ou des alkalis dont on ſe ſert pour fondre le verre; & montant à la ſurface des matieres fondues, il s'y ramaſſe en aſſez grande quantité pour qu'on en faſſe commerce. On le jette dans l'eau & l'on en forme des pains: il coûte beaucoup moins que le ſel commun; voilà pourquoi les hongroyeurs en font quelquefois uſage; il rend les cuirs plus peſans que ne fait le ſel marin. On peut voir au ſujet du ſel de verre, un excellent mémoire de M. Pott dans le volume de l'acad. de Berlin pour 1748, pag. 16.

14. Le ſel adoucit l'âpreté ou la ſtipticité de l'alun, en attirant un peu l'humidité de l'air: il conſerve au cuir un certain degré de molleſſe; mais on ne doit pas employer trop de ſel dans cette opération; le cuir ſerait trop mou,

* Le minot de ſel eſt une meſure de 2535 pouces cubes, ou environ 13 pouces & trois quarts en tout ſens; il peſe 100 ou 104 livres poids de marc.

(3) C'eſt ainſi que les opérations de finance, comme on les appelle, nuiſent à la perfection des arts. Faute d'avoir aſſez de ſel, le cuir eſt trop roide.

&

& aurait trop de peine à ſe ſécher : auſſi, quand on a peur que les cuirs ne ſoient *caſques*, c'eſt-à dire, durs & corneux, on augmente la doſe du ſel ; & ſi l'on n'emploie pas aſſez de ſel, on aura un cuir trop roide, qui s'ouvrira trop difficilement dans le travail de grenier.

*Aluner les cuirs.* (4)

15. Les hongroyeurs appellent *une fonte* la quantité de cuirs que l'on peut aluner enſemble, & conduire tout-à-la-fois. On alune des fontes de 5, 6, 9, 12, quelquefois même de 15 cuirs ; mais ordinairement, pour opérer avec une viteſſe ſuffiſante, & travailler plus sûrement, on fait les fontes de neuf cuirs. On a une chaudiere emmurée, telle qu'on la voit en B dans le haut de la planche. Elle peut avoir 22 pouces de diametre ſur 15 pouces de profondeur dans le milieu ; elle eſt faite en timbale, ou arrondie par le bas, ſuivant l'uſage. On met dans cette chaudiere un ſeau d'eau claire pour chaque cuir, comme nous l'avons déjà dit ; on fait chauffer cette eau de maniere que l'on ait peine à y tenir la main ou les pieds ; on y met l'alun, & l'on a ſoin de le remuer, de peur qu'en fondant il ne ſe mette en maſſe.

16. Quand le ſel & l'alun ſont fondus, on met les cuirs qu'on veut paſſer dans deux grandes baignoires ou cuves ovales, telles que W dans le bas de la planche, qui ont cinq pieds de long, trois pieds de large, deux pieds & demi de haut. Pour paſſer neuf cuirs, on fait trois *encuvages*, c'eſt-à-dire, trois opérations ſéparées en les mettant en alun ; chaque encuvage eſt de trois cuirs ou ſix bandes ; on met trois bandes dans une des cuves & trois dans l'autre. Si les neuf cuirs étaient très-forts, on pourrait faire quatre encuvages ; on cuverait les ſix meilleurs deux à deux, pour leur faire prendre la plus grande force de la fonte, & l'on réſerverait les trois derniers qu'on jugerait d'une moindre nature, quoique peut-être d'égale force.

Les deux cuves étant placées l'une à côté de l'autre, on y arrange les bandes pliées, la fleur en dehors, l'une ſur l'autre, la tête de l'une ſur la culée de l'autre.

Lorsque l'eau de la chaudiere n'eſt encore que tiede, on en prend deux ou trois ſeaux que l'on verſe ſur les cuirs d'une des cuves. Si cette premiere eau était trop chaude, elle brûlerait, elle griperait les cuirs ; il faut que la chaleur des eaux aille par gradation, pour que les cuirs ne ſoient jamais ſurpris.

17. Un homme entre dans la cuve nuds pieds, en chemiſe, quelquefois même avec un ſimple linge vers le milieu du corps, & foule les cuirs dans cette eau d'alun, à grands coups de talon. On leur donne trois tours, c'eſt-à-dire, qu'on les fait aller trois fois d'une extrémité de la cuve à l'autre. Les bandes

(4) En allemand, *mit Alaun beitzen.*

étant plisées à la tête de la baignoire du côté de la chaudiere, on foule plis par plis toutes les parties de chaque bande, & on les fait descendre successivement à l'autre extrémité de la baignoire; lorsqu'elles y sont, on les fait remonter de même en foulant toujours plis par plis avec force; enfin on les fait redescendre de la même maniere que la premiere fois: c'est là ce qu'on appelle *les trois tours*, qui se font tout de suite & sans interruption. Lorsqu'on a donné le premier tour, celui qui foule frappe sur les bandes à grands coups de talon, deux fois sur les dos qui doivent être tous du même côté, & une fois sur les ventres. Il donne ensuite le second tour, après quoi il foule encore les cuirs l'un sur l'autre, & de même après le troisieme tour: ces trois tours s'appellent *la premiere eau*: il faut quatre eaux à chaque encuvage. Cette opération n'est pas représentée dans la planche; mais on y supplée aisément.

18. TANDIS qu'un ouvrier foule dans une des deux baignoires, un autre met de l'eau chaude dans la baignoire qui est à côté, & avec ses mains il place les cuirs à la tête de la baignoire du côté de la chaudiere, pour que celui qui foule commence toujours par la tête les trois tours qu'il donnera aux trois autres bandes.

APRÈS avoir fait ainsi trois tours avec cette premiere eau, l'on donne la seconde: pour cela on jette l'eau de la baignoire dans la chaudiere, & l'on en remet de la chaudiere dans la baignoire, pour qu'elle soit plus chaude & plus forte. On fait ainsi quatre eaux pour chaque encuvage de trois cuirs.

19. LA quantité d'eau qu'on ôte & qu'on remet chaque fois dans chacune des deux baignoires, est toujours de 2 ou 3 seaux. Après la quatrieme eau, les cuirs étant assez foulés, celui qui donne les eaux plie dans la baignoire chaque bande en huit, renversant d'abord la tête sur la culée & pliant le tout encore deux fois, puis il les couche dans un baquet.

CE foulage est très-nécessaire au cuir de Hongrie pour faire prendre & pénétrer le sel & l'alun. Il ne faut pas que l'ouvrier se ménage ou se néglige; car les cuirs en souffrent: il faut avoir les pieds bien sains; car la moindre blessure serait irritée par la violence du foulage, & le sel y occasionnerait une extrême douleur.

ON ne peut faire que douze encuvages par jour de trois cuirs chacun, chaque encuvage de quatre eaux, chaque eau de trois tours, comme nous l'avons dit. Nous parlerons ci-après du repassage, qui est encore une semblable opération [22].

20. IL y a des cas où l'on ne peut pas mettre le sel dans la chaudiere en même tems que l'alun, à cause de la difficulté d'avoir le sel, & de l'impossibilité de conserver les cuirs: alors on y supplée en faisant séjourner ensuite les cuirs dans l'eau salée, après qu'ils ont été passés en alun.

21. LES cuirs, après avoir été foulés dans les cuves, se plient & se couchent

dans des baquets, pour y tremper quelques jours. Ces baquets ont communément, à Paris, 2 pieds de hauteur & 2 & demi de diametre; on met dans chacun ce qui peut y entrer de cuirs. Quand la fonte eſt finie, c'eſt-à-dire, que tous les cuirs ſont alunés de leurs quatre eaux, on partage les eaux dans ces différens baquets, de façon que les cuirs en ſoient couverts.

Les cuirs trempent dans ces baquets pendant huit jours; ce tems eſt ſuffiſant. Les hongroyeurs penſent communément que les cuirs ne prennent guere plus de nourriture en y reſtant plus long-tems; mais du moins ils n'y courent aucun riſque; & il y a d'autres hongroyeurs qui penſent que le cuir n'en eſt que meilleur en y reſtant plus long-tems; cela les entretient du moins juſqu'à ce qu'on ait le tems de les repaſſer. On peut en hiver, les laiſſer trois ou quatre mois avant de les repaſſer, & ils n'en ſont que meilleurs; mais s'il fait chaud, il faut avoir ſoin de les culbuter dès le lendemain, ou peu de jours après, c'eſt-à-dire, de les mettre dans un autre baquet, ſans les déplier, & de maniere ſeulement que les cuirs qui étaient deſſus ſe trouvent deſſous. L'on rejette les mêmes eaux par-deſſus. Il eſt ſur-tout eſſentiel de les culbuter promptement, c'eſt-à-dire, de les changer de baquet quand on craint le tonnerre; ſans cela les cuirs courraient riſque de devenir bleus, de ſe ramollir, de fermenter; la fleur ſe ſéparerait de la chair, & ils perdraient de leur force.

## *Repaſſer les cuirs.*

22. Au bout de huit jours en été, ou ſi l'on veut, de deux ou trois mois en hiver, les cuirs qui ont été alunés doivent être repaſſés, c'eſt-à dire, foulés pour la ſeconde fois, & cela ſe fait comme dans le premier encuvage [17]; on les ſecoue ſeulement pour les déplifſer; on ſe ſert des mêmes eaux que l'on fait chauffer dans la chaudiere; on commence par donner une eau tiede, & l'on augmente la chaleur peu à peu juſqu'à la quatrieme eau. On s'y prend de la même maniere que pour aluner; & quand on a donné les quatre eaux, on recouche les cuirs dans des baquets, comme la premiere fois, pour les y laiſſer ſeulement juſqu'au lendemain.

Plus on paſſe de cuirs dans un attelier d'hongroyeur, plus ils ſont bons, parce que *l'étoffe* eſt plus forte, c'eſt à dire, que les eaux ſont plus alunées, en ſuppoſant que les doſes d'alun & de ſel, auſſi bien que la quantité du foulage, ſoient toujours les mêmes.

23. Dans les provinces où l'on paſſe de petits cuirs ſans beaucoup de précautions, on ſe contente de braſſer & de fouler chaque cuir dans de l'eau d'alun chaude, & de les braſſer pendant quatre ou cinq minutes à chaque fois. On les met enſuite pendant quinze jours en alun, pendant lequel tems on les leve deux ou trois fois pour les fouler avec la bigorne; on les roule ſous les pieds; on les tire *à la pomelle*, qui eſt une plaque de bois ſillonnée, & en-

ſuite *au liege*, comme font les corroyeurs. Mais les hongroyeurs de Paris ne ſe ſervent ni de bigorne, ni de pomelle. Voyez l'*art du corroyeur* (5).

24. Les cuirs qui ont été alunés & repaſsés, après avoir été un jour dans les baquets, ſe mettent pour égoutter pendant une heure ou environ, ſur des planches placées en travers des baignoires, pour que les eaux qui en découlent ne ſoient pas perdues, & puiſsent ſervir une autre fois; car elles valent mieux que les eaux crues & nouvelles qu'on pourrait y employer.

Il ne faut pas les laiſser égoutter plus d'une heure ou environ; ils pourraient diminuer d'épaiſseur & de poids; les cuirs de deſſous ſeraient trop comprimés, & perdraient leur humeur.

## *Faire ſécher (6) les cuirs & les redreſſer. (7)*

25. On porte au grenier ou au ſéchoir les cuirs qui ſont ſuffiſamment égouttés; on les enfile avec un échalas paſsé au travers de la culée. On fait pour cela quatre trous à la culée de chaque bande, deux à la patte, un à la nache, c'eſt-à-dire, entre la queue & la patte, & un à la queue; on paſse un bâton au travers de ces quatre trous, & l'on pend ainſi chaque bande en faiſant porter les extrêmités du bâton ſur deux chevrons. On s'apperçoit alors s'ils ont été bien foulés, ſi le cuir eſt doux, maniable, s'il n'y reſte point de ſang extravaſé.

26. Avant que les cuirs ſoient ſecs, il faut les *redreſſer*. On les étend par terre, on retire les échalas; l'ouvrier prend une baguette de deux pieds de long ſur neuf lignes environ de diametre, telle qu'on la voit en Y. Il ſe met à genoux ſur la bande qu'il plie en deux, la tête & la culée vers lui, la fleur en dedans; il met la baguette en dedans de la bande, & la pouſse devant lui en appuyant ſur chair avec les deux mains: par-là il redreſse la bande, & il forme les plis des pattes & du brechet, c'eſt-à-dire, de la partie qui eſt entre la patte de devant & le ventre. On commence à redreſser par le milieu du dos, en allant vers la culée; puis on paſse le ventre & les trois plis entre la patte & la nache; on reprend enſuite la bande du milieu du dos allant le long de la gorge juſqu'à la tête, & l'on finit par les plis de la patte de devant & par le brechet.

27. À meſure que les bandes ſe redreſsent, elles ſe trouvent empilées; car on les redreſse les unes ſur les autres, & on les laiſse quelques heures en cet état, pour que les plis ſe faſsent mieux & ne ſe défaſsent point dans les opérations ſuivantes. Il y en a qui les laiſsent repoſer ainſi douze heures, les autres une heure ou deux ſeulement, par la crainte que la chair ne ſe décharge ſur la fleur, & ne s'y attache trop.

Au bout de ce tems on repaſse l'échalas dans les quatre trous de la culée de

(5) Page 251 de ce IIIe vol. (6) En allemand, *tröcknen*, & (7) *richten*.

chaque bande, on les reprend comme la premiere fois, & on les laiſſe ſécher parfaitement, ou à peu près.

28. QUAND il fait froid, on ne laiſſe point ſécher les cuirs au grenier, parce que le froid empêche les ſels de pénétrer; il les fait même ſortir de la peau en forme de grains, ou comme un verglas qu'on apperçoit ſur chair & ſur fleur. On eſt donc obligé de les porter dans l'étuve quand ils ſont à moitié ſecs; on les étend ſur des perches; on allume ſur la grille une corbeille de charbon [42] ou environ le tiers d'une voie de charbon; on ferme la porte de l'étuve pendant une demi-heure; au bout de ce tems-là, on ôte les bandes de deſſus les perches; on les range l'une ſur l'autre, ſur la table; on les couvre exactement, on les laiſſe en cet état l'eſpace de deux ou trois heures; après quoi on les redreſſe avec la baguette avant qu'ils ſoient parfaitement ſecs & refroidis. Afin qu'ils ne ſoient pas ſurpris & durcis par le froid, on ne les ſort que l'un après l'autre, & à meſure qu'on veut les redreſſer. Pour les cuirs d'été qui n'ont pas eu d'étuve, le redreſſage ſe fait comme nous l'avons dit.

29. LES cuirs ainſi alunés & ſecs ſe conſervent tant qu'on veut, ſans qu'on craigne de putréfaction; on doit ſeulement les préſerver du grand hâle, c'eſt-à-dire, d'un vent ſec & fort, parce que les extrémités ſeraient trop ſeches & trop difficiles à travailler: c'eſt pourquoi on les empile, & l'on enveloppe la pile avec des toiles, en attendant qu'on veuille les finir, c'eſt-à-dire, les travailler de grenier & les mettre en ſuif [36].

## *Travailler de grenier.* (8)

30. LE travail de grenier conſiſte à rouler les cuirs pour les ouvrir & les diſpoſer à recevoir le ſuif: il y a *le travail de premiere* & *le travail de derniere.* Pour travailler de premiere, il faut que les cuirs ſoient ſecs: s'ils ne le ſont pas, on les expoſe au ſoleil, en les accrochant par la tête. Ils pourraient auſſi ſe trouver aſſez ſecs pour être travaillés de premiere, & n'avoir beſoin d'être expoſés au ſoleil qu'après ce premier travail. Le ſoleil les blanchit, ouvre leurs pores & les diſpoſe, auſſi bien que le travail de grenier, à recevoir le ſuif.

POUR travailler de grenier, l'ouvrier plie ſon cuir en deux ſur un faux plancher de 12 à 15 pieds en quarré, incliné en talus, dont les planches ſont poſées ſur des lambourdes diſtantes les unes des autres d'un pied ſeulement, pour donner plus de force aux coups de pied de l'ouvrier. Ce faux plancher ſe nomme lui-même *travail de grenier*, quoiqu'improprement.

31. LE cuir étant plié en deux, la fleur en dedans, la tête en deſſous, & la culée en deſſus, toutes deux tournées vers le haut du plancher, on prend une baguette de 2 pieds de long ſur 9 lignes de diametre, bien tournée, ſans aucune inégalité, & arrondie par les extrêmités (elle eſt repréſentée en Y dans

(8) En allemand, *walzen*, ou *walken*.

le bas de la planche); & on la paſse dans le cuir. L'ouvrier met de gros ſouliers faits de pluſieurs ſemelles épaiſſes, comme ceux dont ſe ſervent les corroyeurs; & montant ſur le milieu de la bande, il la pouſſe en arriere avec les pieds, en faiſant rouler le cuir ſur la baguette juſqu'à ce que le bout de la nache ſoit arrivé ſur la baguette. On voit cette action en C ſur la planche de l'hongroyeur. L'ouvrier eſt appuyé des deux mains ſur une perche tendue à hauteur d'appui, pour forcer davantage ſur le cuir en le chaſſant en arriere. Quand la baguette eſt arrivée à l'extrêmité, l'ouvrier releve la culée ſur la tête, comme auparavant; il remet la baguette dans le cuir, non plus au milieu, mais vers le côté du dos, & roule encore une fois juſqu'au bout de la culée, en frappant avec force ſur le cuir, pour le chaſſer en arriere.

32. Lorsqu'il eſt arrivé à la culée, il y fait un pli de 2 pieds de long, en la rejetant ſur le brechet; il paſſe ſa baguette en dedans, & roule encore juſqu'au bout de la queue; il plie enſuite la patte de derriere, qu'il fait revenir ſur le dos; & paſſant ſa baguette, il roule cette partie juſqu'à l'extrêmité de la nache.

Il rejette la culée ſur la tête, & la fait rouler le long du dos juſqu'à un pied de la culée; il rejette la culée ſur la tête & la roule juſqu'au bout de la patte; il renverſe la patte ſur le dos, en faiſant un pli qui prend de la nache au nombril, & roule juſqu'au bout de la patte; il jette la culée ſur la tête du cuir, paſſe la baguette le long du ventre, & la roule juſqu'à un pied de la patte. On recommence ce travail autant de fois qu'il eſt néceſſaire pour bien ouvrir le cuir. Si le cuir eſt caſque (9), c'eſt-à-dire, dur, mal foulé, il demande plus d'attention pour l'ouvrir. Après ces opérations, dans leſquelles la tête du cuir était toujours à terre, on retourne le cuir de maniere que la culée porte ſur le travail de grenier, c'eſt-à-dire, ſur le plancher, & que la moitié antérieure, ou celle de la tête, ſoit au-deſſus, pour être roulée à ſon tour ſur la baguette.

33. L'ouvrier paſſe la baguette, comme auparavant, dans le milieu du cuir, & la roule avec ſes pieds juſqu'au bout de la tête; il renverſe la tête vers la culée pour la mettre ſur la baguette, ſeulement depuis la gorge, paſſe la baguette du côté du dos, & roule juſqu'au bout de la tête; il la replie encore, paſſe la baguette du côté de la gorge, & la roule juſqu'au bout de la tête, afin que les deux bords de la bande, dos & gorge, ſoient également travaillés; il ramene la tête ſur la culée, paſſe la baguette du côté du dos, & la roule juſqu'à la gorge; il ramene la tête ſur la culée, paſſe la baguette du côté du brechet, & la roule juſqu'à la ſaignée (qui eſt au-deſſous de la gorge).

34. On retourne le cuir pour mettre la fleur en dehors, & l'on recommence

(9) En allemand, *hart*, *ſpröde*.

de la même maniere que quand la baguette était ſur fleur. On continue ces opérations juſqu'à ce qu'on voie le cuir aſſez ſouple & ramolli. Il y a des ouvriers qui ſont fixés à 24 coups de baguette, c'eſt-à-dire, à ramener 24 fois une moitié ſur l'autre; mais ce nombre ne doit être réglé que ſur l'état du cuir, ſur ſa force, ſur le tems qu'il fait: un cuir bien ſec en demande plus que celui qui conſerve un peu d'humeur.

On ne peut guere travailler ainſi que 72 bandes dans un jour, c'eſt-à-dire, 36 cuirs forts.

Le travail de premiere étant ainſi achevé, l'on peut garder les cuirs ſix mois, & même davantage; ils gagnent même à être gardés quelque tems en pile.

35. On travaille un cuir de ſeconde, quand on veut le finir, c'eſt-à-dire, le mettre en ſuif: alors on l'expoſe au ſoleil pendant une heure, s'il n'eſt pas aſſez ſec, ou à défaut du ſoleil, on le met dans l'étuve ſur des perches, & on lui donne une petite pointe de feu en allumant du charbon ſur la grille: cela ouvre & adoucit le cuir.

Le travail de ſeconde eſt une répétition de celui que nous venons de décrire. Il ſe donne ſur chair & ſur fleur, & autant de tems que le travail de premiere, plus ou moins, ſuivant l'état où le cuir ſe trouve. Alors on profite de ce travail de ſeconde, qui a ouvert & adouci le cuir, pour mettre en ſuif avant qu'il ait eu le tems de ſe raffermir.

On lit dans le *dictionnaire du commerce*, que quand les cuirs ont été paſsés à la baguette, on leur donne, avec une broſſe, une légere couche de noir d'encre, du côté de la fleur, pour le rendre griſâtre, ce qui s'appelle *la couleur de Hongrie*; mais on n'uſe point aujourd'hui de ce petit déguiſement, qui ſervait autrefois à imiter la mal-propreté des cuirs venus de l'étranger, mais qui avaient de la réputation [76].

## *Mettre en ſuif.* (10)

36. Le suif eſt la partie eſſentielle du cuir de Hongrie, parce que la ſoupleſſe qu'il donne au cuir, eſt ſa qualité principale. Quand les cuirs ſont bien alunés, repaſsés & travaillés de grenier, de premiere & de ſeconde, il s'agit de les *paſſer en ſuif*, ou *mettre en ſuif*; car on dit l'un & l'autre.

On peut voir dans l'*art du chandelier*, publié par M. Duhamel en 1761, tout ce qui concerne le ſuif. ſes qualités & ſes préparations. Parmi les graiſses d'animaux, celle de cheval eſt extrêmement molle; celle de bœuf prend plus de conſiſtance; mais elle eſt encore très graſſe; celles de mouton & de bouc étant fort ſeches & fort caſſantes, ſervent à corriger par leur mélange la fluidité de la graiſse de bœuf.

(10) En allemand, *mit Talk tränken, ſchmieren.*

La graiſse deſséchée, qu'on appelle *du ſuif en branche*, étant coupée en petits morceaux, fondue, paſsée & refroidie, forme *le ſuif de place*, que les bouchers vendent aux chandeliers en forme de pains hémiſphériques de 5 livres & demie environ. Tout ce qui eſt retenu par la bannate dans laquelle on paſse ce ſuif, eſt mis en preſse, & donne du *crêton*. On ramaſse auſſi le ſédiment qui ſe précipite encore du ſuif déjà fondu, & qu'on appelle *la boulée*. Enfin on recueille *le petit ſuif* ou *ſuif de tripes*, qui eſt la graiſse qui ſe fige ſur le bouillon où l'on a fait cuire les tripes.

37. Tous ces ſuifs qui ne ſont point propres à former de bonne chandelle, & qui ſont preſque en auſſi grande quantité que le ſuif de place, ſe vendent aux crêtonniers qui le font cuire, le purifient, & le vendent aux corroyeurs & hongroyeurs 25 à 30 livres le cent, c'eſt-à-dire, 5 à 6 ſols la livre. Après que ce ſuif a été retiré, l'on a encore un marc ou réſidu appellé *pain de crêton*, qui ſert à nourrir les chiens ou les porcs, que les amidonniers de Paris engraiſſent en quantité, en y joignant le ſon qui ne peut pas ſervir à l'amidon.

38. L'ÉTUVE dans laquelle on met en ſuif, eſt une chambre de ſix pieds de haut ſur 15 pieds en quarré, exactement fermée pour pouvoir conſerver la chaleur. Dans un des coins, eſt une chaudiere de cuivre, d'environ deux pieds de diametre ſur 18 à 20 pouces de profondeur, arrondie par le fond, capable de contenir environ 160 livres de ſuif. Elle eſt placée ſur un fourneau qui s'allume par dehors, pour plus grande commodité. Elle eſt repréſentée en B.

Au milieu de l'étuve, eſt une âtre ou baſe quarrée de pierre F, ſur laquelle on met une grille de fer de 3 pieds en tout ſens, qu'on couvre de charbons. Des deux côtés de l'étuve, ſont de grandes tables qui en occupent toute la longueur, & ſur leſquelles on étend les cuirs pour les mettre en ſuif: on en a repréſenté une dans la planche. Au plancher ſont les perches G, où ſe mettent les cuirs pour s'échauffer. La porte de l'étuve eſt garnie de façon à empêcher l'air d'entrer. Les deux ouvriers qui mettent en ſuif y ſont renfermés comme dans une cuve pleine d'une épaiſse fumée de ſuif & de charbon qui brûle & qui ſuffoque. Ils ſont preſque nuds, n'ayant qu'un linge vers le milieu du corps: quelques-uns mettent ſur le viſage un *bouche-né*: c'eſt un morceau de cuir percé de deux ou trois trous, couvert d'un gros tampon de filaſse, au travers duquel ſe filtre l'air qu'ils reſpirent, pour intercepter la vapeur épaiſse dont cet air eſt chargé: on attache le *bouche-né* avec deux ficelles autour de la tête. On le voit en Z au bas de la planche.

39. On n'entre dans l'étuve que trois ou quatre heures après avoir mangé. Sans cela, on courrait riſque d'y vomir; on y eſt, en peu de tems, couvert d'une ſueur qui coule de toutes parts; le moindre bruit étourdit & incommode; on ne peut même entendre parler; dès que les oreilles commencent à tinter, c'eſt une preuve que l'on eſt pris d'étuve, & il faut ſe hâter d'en ſortir.

Les

Les petits hongroyeurs de province ne ſe ſervent pas d'étuve, & mettent en ſuif à plein air; mais le cuir n'eſt point également nourri & pénétré de ſuif.

40. La vapeur incommode que cauſe cette opération, fut cauſe que les maire & échevins de S. Denis formerent oppoſition en 1725 aux lettres-patentes qu'avaient obtenues les nouveaux acquéreurs de la manufacture de S. Denis; ils demanderent que, par l'arrêt d'enregiſtrement, les intéreſsés en cette manufacture fuſsent tenus de mettre en ſuif hors de la ville: mais l'exemple de Paris fait voir que le danger de cette opération eſt tout au plus pour ceux qui ſont dans l'étuve. Les hongroyeurs du fauxbourg S. Marcel, ceux du fauxbourg S. Antoine & du fauxbourg S. Martin, n'ont point été expulſés par la police, comme des ouvriers dangereux à leurs voiſins.

41. On met dans la chaudiere la quantité de ſuif néceſsaire à 12 ou 15 cuirs que l'on paſse à la fois. Le ſuif qui reſte eſt ſujet à ſe noircir en repaſsant par une ſeconde cuiſson: d'ailleurs il diminue, & l'on n'a aucun intérêt à en mettre plus qu'il ne faut.

La chaudiere, que l'on voit en B dans le haut de la planche, étant remplie de ſuif juſqu'aux trois quarts, on le laiſse chauffer juſqu'à ce qu'en crachant dedans, il commence à pétiller un peu. On tient auſſi en réſerve du ſuif en pains, non fondu, pour y jeter, en cas que la chaudiere fût trop chaude; car il eſt dangereux que le ſuif ne monte & ne s'échappe de la chaudiere.

42. Tandis que le ſuif eſt en fonte, on met ſur la grille de l'étuve une corbeille de charbons qu'on allume, comme il paraît en F dans la planche de l'hongroyeur. Ces corbeilles ont environ 20 pouces de diametre, & autant de hauteur.

Quand le charbon eſt allumé, on met en G ſur les perches de l'étuve, trente bandes de cuirs ordinaires, qui forment une *venue*: on ſe contente de vingt-quatre quand elles ſont très-fortes.

On place ſur les perches de derriere, & vers les coins de l'étuve, les plus fortes bandes; on met les plus faibles ſur le devant ou le plus près de la table, pour être priſes les premieres. Le feu de charbon eſt moins vif au commencement, que quand il eſt entiérement allumé: ainſi les bandes les plus faibles étant miſes en ſuif avant les autres, n'éprouvent pas la grande chaleur du charbon, non plus que celle du ſuif; les plus fortes y reſtent plus long-tems. L'étuve eſt plus chaude & le ſuif plus pénétrant quand elles viennent à être paſsées à leur tour.

43. On juge qu'une bande eſt ſuffiſamment échauffée, quand on y voit une petite pointe de blanc qui s'étend ſur le cuir en commençant par les pattes: lorſqu'on voit les pattes blanchir, on ôte les bandes de deſſus les perches, en commençant par les plus faibles, qui ſont placées de maniere à devoir être en-

levées avant qu'on puiſse prendre les fortes bandes. Si les bandes faibles avaient été miſes les premieres dans l'étuve, & qu'elles ſe trouvaſsent ſur les perches de derriere, on ne pourrait les retirer qu'après que les plus fortes auraient été paſsées, & elles ſe trouveraient deſséchées & racornies par le feu devenu plus ardent pendant le cours de cette *venue*.

44. Les bandes de cuirs ſe plient en quatre ſur les perches de l'étuve; on commence à plier la tête ſur la culée; mais en jetant ſur perche la bande ainſi doublée, elle ſe plie encore en deux. On obſerve de mettre toujours la tête & les pattes du côté du feu: par ce moyen, la tête cache le dos qui eſt plié, & le garantit de la trop grande chaleur.

Lorsque les bandes ſont ainſi diſpoſées ſur les perches, & le feu bien allumé, on ferme exactement l'étuve; les cuirs jettent alors en forme de vapeur le reſte de leur humidité. Au bout d'un quart d'heure, on ouvre la porte de l'étuve pour laiſser ſortir cette fumée; quand elle eſt un peu appaiſée, on referme la porte, & on l'ouvre de nouveau un quart d'heure après, s'il y a encore des vapeurs aqueuſes dans l'étuve: quelquefois même on eſt obligé d'ouvrir encore une troiſieme fois, parce qu'il y a des cuirs qui pleurent beaucoup, c'eſt-à-dire, qui jettent à leur ſurface beaucoup d'humidité ſurabondante. Cela vient ſur-tout de la déliqueſcence du ſel, quand on l'a mis avec l'alun en trop grande quantité [9].

45. Quand les cuirs ſont en état d'être mis en ſuif, les deux ouvriers preſque nuds entrent dans l'étuve avec une lumiere; ils examinent toutes les bandes; ils jettent ſur la table, du côté de la chaudiere, les bandes faibles qui ſont ſur les perches de devant, la chair en l'air; ils cherchent ſucceſſivement les plus ſeches, & ils les jettent ſur la table.

On place ainſi toutes les bandes de cuirs ſur la table qui eſt auprès de la chaudiere, la fleur en deſsous, la culée vers le bord de la chaudiere, parce que cette partie qui eſt plus large & plus forte, demande plus de ſuif. Les deux ouvriers ont chacun à la main un *gipon* tel qu'on le voit en P: c'eſt un paquet de groſse laine peſant environ une livre, fait avec les penes ou extrémités des groſses couvertures de laine, coupées d'environ un pied de long, liées enſemble, & traverſées par une poignée de bois d'environ ſix pouces.

46. L'ouvrier qui eſt près de la chaudiere, prend la bande par le milieu, & en la pliant, ramene la tête vers lui, c'eſt-à-dire, vers la culée qui eſt près de la chaudiere, & il la redouble encore en arriere. Il prend du ſuif dans la chaudiere avec ſon gipon; il porte ce ſuif ſur la tête du cuir, du côté de la chair, autant de fois que le cuir paraît en avoir beſoin: alors les deux ouvriers enſemble, avec leurs gipons, étendent ce ſuif ſur la partie de la tête, le plus promptement qu'il eſt poſſible, en relevant la partie antérieure du cuir, pour que le ſuif n'en découle pas juſqu'à terre.

47. La partie de la tête ayant aſsez de ſuif, l'ouvrier qui eſt au bas de la table, remet la bande dans toute ſa longueur; celui qui eſt vers la chaudiere, prend du ſuif avec ſon gipon, pour en frotter la culée & le corps du cuir; l'autre ouvrier continue à étendre auſſi le ſuif du côté de la chair avec ſon gipon.

Lorsque la bande a reçu aſsez de ſuif ſur chair, un des ouvriers prend la tête, & l'autre la culée; ils retournent la bande ſur la table, la fleur en haut, & ils frottent cette fleur avec les mêmes gipons qui retiennent encore un peu de ſuif, ſans en reprendre dans la chaudiere, parce que cela brûlerait la fleur.

48. La bande étant ainſi graiſsée ſur chair & ſur fleur, les deux ouvriers la portent ſur la table qui eſt à l'autre côté de l'étuve, & l'étendent ſur cette table, la chair en l'air, en continuant de même juſqu'à la derniere bande; elles arrivent toutes ainſi ſur la ſeconde table; on les place de maniere qu'il y ait un dos du côté du feu, & l'autre du côté de la muraille alternativement.

Il faut environ une heure pour graiſser ainſi ces trente bandes, c'eſt-à-dire, pour faire une *venue*. Les ouvriers ſortent alors pour prendre l'air, & pour boire, ſuivant l'uſage, après avoir mis ſur la grille une corbeille de charbons pour le flambage, qui ſera la derniere opération.

On fait quelquefois deux *venues* dans un même jour, mais ſeulement quand on eſt fort preſsé.

49. Chaque bande doit conſommer environ trois livres de ſuif. En prenant les cuirs avant qu'ils ſoient bien ſecs, on peut gagner une livre ou deux ſur le poids de chaque cuir; mais alors ils prennent moins de ſuif que s'ils étaient ſecs, & ils ſont moins bons. Les hongroyeurs qui vendent leurs cuirs auſſi-tôt qu'ils ſont faits, les travaillent en humeur, pour gagner du poids; mais ce cuir devient mou dans la ſuite; il diminue de poids lorſqu'il eſt gardé; il s'étend conſidérablement par le défaut de nourriture & de ſuif.

Les cuirs travaillés dans leur humidité, ne boiraientt que 4 à 5 livres de ſuif, ſouvent encore moins; mais on compte communément à Paris, 5 à 6 livres par cuir, l'un portant l'autre. Dans certaines provinces, où l'on ne cherche qu'à augmenter le poids du cuir, on y fait entrer juſqu'à 8 ou 10 livres de ſuif, ſans s'embarraſser s'il en reſte un tiers à la ſurface, qui ſoit en pure perte pour la bonté du cuir, & pour l'uſage de l'acheteur.

## *Flamber les cuirs.* (11)

50. Les trente bandes étant graiſsées & empilées ſur la ſeconde table, on les laiſse pendant une demi-heure pour boire leur ſuif. Il y en a qui mettent une toile deſſus, pour les garantir de la chaleur; mais cela n'eſt pas né-

(11) En allemand, *flammen*.

ceſsaire, le charbon n'étant pas alors fort ardent: On a ſoin de fermer exactement l'étuve pendant qu'il s'allume.

51. Au bout d'une demi-heure tout au plus, on ouvre la porte pour laiſser ſortir la premiere vapeur du charbon, qui eſt nuiſible à la ſanté. Quand il eſt bien allumé, les deux ouvriers entrent dans l'étuve, ils prennent la bande la plus faible qui ſe trouve pour lors ſur la pile; & la tenant l'un par la tête, l'autre par la queue, ils la paſsent ſur la flamme du charbon, comme on le voit en F, pendant environ une minute, la chair du côté du feu, & la fleur en haut. On les prend de même l'un après l'autre: cette chaleur ouvre les pores, & la prépare à l'intromiſſion du ſuif.

52. Quand les cuirs ſont flambés, on les tranſporte ſur la table qui eſt du côté de la chaudiere, la chair en l'air; on continue ainſi à les flamber juſqu'à la derniere bande; les plus fortes ſe flambent les dernieres, & reçoivent la plus grande chaleur du charbon, qui pour lors eſt devenu plus ardent qu'au commencement de l'opération.

Tous les cuirs étant entiérement étendus ſur la table, on met une toile deſſus pour cacher les dos des bandes qui ſont vis-à-vis le feu: on les laiſse en cet état une demi-heure en été, trois quarts d'heure en hiver; pendant ce tems, le ſuif acheve de pénétrer entiérement dans toutes les parties du cuir.

53. Quand les cuirs ſortent de l'étuve, on les met en refroid, c'eſt-à-dire, qu'on les place ſur des perches, à l'air libre, la tête pendante d'un côté, & la culée de l'autre, la chair en l'air. C'eſt là que les cuirs reprennent leur fermeté, & que le ſuif en ſe refroidiſſant, reprend ſa conſiſtance. La fraîcheur de la nuit eſt fort néceſsaire en été, pour les cuirs qui ſont en refroid; c'eſt pourquoi l'on choiſit l'après-midi pour graiſser les cuirs, afin qu'étant mis ſur le ſoir en refroid, ils aient la nuit pour ſe raffermir, au lieu que la chaleur du jour ferait couler le ſuif.

Cette précaution n'eſt pas néceſsaire en hiver: l'heure eſt alors indifférente. Mais on évite de mettre en ſuif quand il gele; & ſi l'on y eſt abſolument contraint, on charge moins de ſuif, pour qu'il ne ſe fige pas, au ſortir de l'étuve, ſur la ſurface du cuir.

### *Suite du travail des cuirs de Hongrie.*

54. Le lendemain on ôte les bandes de deſſus les perches, & on les met en pile pour deux ou trois jours; après quoi on les peſe, & l'on marque ſur la culée, en chiffre romain, le poids de chaque bande. Un cuir de Hongrie peſe ordinairement la moitié de ce qu'il peſait en verd, quelquefois un peu plus. Il y a des cuirs de 130 livres, qui, après la fabrication, en peſent 72; mais ordinairement un cuir de 100 livres produit deux bandes de 26 à 27 livres chacune: il y en a qui étant fort crottés, ſur-tout en hiver, ou chargés de bourre,

ne donnent que 40 livres par cent. Le poids des bandes qui ſe font ordinairement à Paris, varie depuis 12 juſqu'à 28 livres : celles de 28 livres ont 9 pieds de long depuis la babine juſqu'à la nache, c'eſt-à-dire, de tête en queue, & 3 pieds dans l'endroit le plus large, depuis le dos juſqu'au nombril.

55. Les cuirs, après avoir été peſés, ſe remettent en pile pour être gardés, juſqu'à ce qu'on en faſſe uſage, dans un endroit qui ne ſoit ni trop ſec ni trop humide. On peut les y laiſſer cinq à ſix mois, ſans qu'ils perdent rien de leur qualité. M. de Rubigni ayant un cuir de 90, mis en ſuif depuis huit à neuf mois, qui avait mangé ſon ſuif, qui paraiſsait ſec & roide, voulut le remettre en ſuif ; mais à peine le cuir ſentit la chaleur de l'étuve, que le ſuif en ſortit & coula par-deſſus. Quand on l'eut remis en ſuif, il ne peſait qu'une livre de plus qu'auparavant ; ce qui prouve qu'en huit mois il n'avait rien perdu. Mais au bout d'un long tems, les cuirs pourraient devenir plus ſecs & moins lians, peut-être diminuer de poids. Si l'on avait à les garder pluſieurs années, il vaudrait mieux les garder en croûte au ſortir de l'alun, & ne les mettre en ſuif que quand on en aurait beſoin.

56. La fabrication du cuir de Hongrie, telle que nous l'avons détaillée, ſe fait ordinairement en été, dans l'eſpace de 15 jours. Il faut trois ſemaines en hiver, & même un mois ou deux, quand il y a des brouillards qui empêchent le cuir de ſécher. Nous avons déjà obſervé qu'il ſerait meilleur d'y employer plus de tems [64].

### *Dépenſes & produits du cuir de Hongrie.*

57. Pour un cuir de 90 en raie, il faut 6 à 7 livres d'alun de Rome à 10 ſols la livre. . . . . 3 l. 0 ſ.
Trois livres & demie de ſel à 4 ſ. la livre. . . . . 14
Six livres de ſuif à 6 ſ. la livre. . . . . 1 16
Charbon pour l'étuve, bois pour les chaudieres. . . . 10
Main-d'œuvre ou ſalaire de l'ouvrier. . . . . 1 0
Vin des ouvriers, qui eſt d'uſage, à raiſon de douze pintes par cent de cuirs. . . . . 2
Port du cuir & frais paſſé. . . . . 6
Total des frais. . . . . 7 8

Marque & contrôle pour le cuir hongroyé, qui doit peſer 46 livres, à raiſon de 2 ſ. par livre, ſuivant l'édit que nous avons rapporté dans l'art du tanneur. . . . . 4 12
12 0

Prix de l'achat, année commune, à 6 ſols la livre. . . 27 l. 0 ſ.
Prix de la vente à 18 ſols la livre. . . . . 41 8 (12)

58. QUOIQUE le prix ordinaire du cuir de Hongrie ſoit de 15 à 16 ſols la livre, il va ſouvent à 18, quelquefois même à 20 quand il eſt très-fort, comme le 28 ou le 30, c'eſt-à-dire, les bandes de 28 ou 30 livres.

IL y a bien des provinces où un particulier peut faire hongroyer un cuir frais qui lui appartient, en donnant 5 livres pour la façon.

UN attelier de cinq à ſix ouvriers peut fournir 1500 cuirs par année.

CE produit de 48 ſols par cuir eſt petit en apparence; mais comme il peut ſe répéter ſouvent, il ne laiſſe pas d'être aſſez conſidérable à la fin.

*Des cuirs de vaches & de veaux.*

59. ON paſſe en blanc des cuirs de vaches, en ſuivant les mêmes procédés; mais on les pele par le moyen des pleins & de la chaux, où ils ſéjournent environ un mois. C'eſt à peu près comme pour les vaches à œuvre. (Voy. l'*art du tanneur* (13).

LES cuirs qui ont été dans le plein étant plus creux, plus ſpongieux, prennent les étoffes, c'eſt-à-dire, l'alun & le ſel, avec plus d'avidité que les cuirs qu'on a raſés. Les eaux qui ont ſervi à aluner des cuirs à la chaux, ne doivent point ſervir à ceux qui n'ont pas été dans les pleins; on les réſerve pour des cuirs de même qualité.

ON alune & on repaſſe les vaches de la même façon que les bœufs [15].

POUR les mettre en ſuif, on obſerve de ne les laiſſer que peu de tems ſur les perches.

60. UNE vache ordinaire de 40 livres coûte, année commune. 8 l. 0 ſ.
Trois livres d'alun à 10 ſ. la livre . . . . . 1 10
Deux livres de ſel à 4 ſ. la livre . . . . . 8
Trois livres de ſuif à 6 ſ. la liver . . . . . 18
Charbon & bois. . . . . 8
Main-d'œuvre. . . . . 1 2
Marque, à raiſon de 2 ſ. par livre. 12 6
Pour une vache qui peſe 20 livres. . . . . 2 0
TOTAL de la dépenſe. . . . . 14 6
Produit, à raiſon de 16 ſols la livre. . . . . 16 0

(12) Ainſi le cuir vendu à 18 ſols, prix moyen, produit . . . . 41 liv. 8 ſ.
Il a coûté d'achat 27 liv.
De main-d'œuvre 7 8 ſ.
De droits . . 4 12
39
Reſte pour l'ouvrier . . . 2 8

Par conſéquent, les droits du roi vont preſque au double du gain de l'ouvrier. Ajoutez à cela les menus droits de confrairie, &c. & vous verrez ſi les arts & métiers ſont aſſez ou trop chargés en France.

(13) Page 93 de ce IIIe vol.

Ainsi le profit n'eſt que de 34 ſols, quelquefois encore moins (14). Quoique les vaches peſent ordinairement 10 livres la bande, il y en a quelquefois de 6 livres : elles ne ſervent guere qu'à faire certaines pieces de peu d'importance ; des fouets pour les cochers & les poſtillons, des garnitures, &c.

61. On paſſe rarement des veaux en blanc ; ils peſent 5 livres tout paſſés ; il ne leur faut qu'environ une livre d'alun, une demi-livre de ſel, & une livre de ſuif. Les bourreliers-bâtiers s'en ſervent pour la couture.

*Des cuirs de chevaux hongroyés.*

62. Les cuirs de chevaux hongroyés s'appellent aſſez communément *cuirs d'Allemagne*. On les achete des écarriſſeurs, qui après avoir écorché les chevaux, vendent les cuirs frais environ 6 livres. C'eſt le prix d'un cuir ordinaire moyen, qui doit peſer 30 livres quand il eſt hongroyé ; mais il y en a depuis 3 juſqu'à 9 livres. Le prix ſe regle ſur la grandeur & la qualité ; on ne les achete point au poids, parce que les écarriſſeurs n'étant pas dans l'uſage de dépouiller proprement, laiſſent beaucoup de chair ſur le cuir ; on veut même qu'il y en ait, pour former une épaiſſeur ſur les parties faibles du cuir ; car la criniere & la culée étant plus épaiſſes du double que les autres parties du cuir, on ne peut lui donner un peu d'égalité qu'en écharnant entre deux chairs, c'eſt-à-dire, en réſervant un peu de la partie charnue ou membraneuſe dans les endroits les plus minces.

63. Lorsque les cuirs de chevaux ſont arrivés, on les fend en deux ; on les met enſuite dans l'eau pour les déſaigner, pendant l'eſpace de douze heures ; on les retire de l'eau, & on les écharne avec une faux. On peut en écharner deux ou trois par heure, s'ils ne ſont pas extrêmement charnus.

64. Les cuirs écharnés ſe mettent dans le premier plein, qui eſt un plein mort, pendant un jour ; on les releve & on les met en pile pour deux jours ; enſuite dans le ſecond plein, pendant deux ou trois jours ; on les met en retraite pendant cinq à ſix jours ; on les met dans le troiſieme plein, ou dans le même plein, s'il eſt encore aſſez fort, pour deux ou trois jours.

Au ſortir du plein, on pele les cuirs avec le couteau rond.

65. Il y en a qui mettent les cuirs déjà pelés dans un bon plein, qui ne ſoit pas cependant trop frais, pour ſept à huit heures : cela ſert à les blanchir, ou, comme on dit, à leur donner de la couleur. Cette opération eſt inutile, ſuivant d'autres hongroyeurs.

66. Pour purger de leur chaux les cuirs qui ont été dans les pleins, on les met dans la riviere, en été pendant douze heures, en hiver pendant vingt-quatre ; on les remue de deux heures en deux heures. Quand ils ſont nettoyés, on les queurſe avec la pierre marquée R dans la planche ; on leur donne,

(14) Et la ferme en a 40.

avec le couteau rond, une façon bien ſerrée, ſur la fleur ſeulement, ce qui s'appelle *recouler*. On les roule de tête en queue, & on les met égoutter ſur un treteau pendant environ ſix heures.

67. APRÈS ce travail de riviere, on les alune dans des baignoires, de la même façon que les cuirs de bœufs; mais on ſe contente de trois eaux, au lieu de quatre que demandent les cuirs de bœufs. On n'emploie ſouvent, pour chaque cuir, que 3 livres d'alun, & une livre & demie de ſel; mais quand ils ſont forts, on va juſqu'à 5 livres d'alun & 2 & demie de ſel. On a ſoin de fouler plus long-tems, & avec plus de force, les crinieres & les culées, qui ſont les parties les plus épaiſſes.

68. QUAND ils ont été alunés, on les couche dans les baquets [21]. Au bout de deux jours, ſi l'on veut, ou du moins au bout d'une ſemaine, on les repaſſe avec les mêmes eaux [22].

ON comprend aſſez que les eaux qui ont ſervi aux cuirs de bœufs, peuvent bien ſervir aux cuirs de chevaux, vaches & ânes; mais l'étoffe de ces derniers ne doit point ſervir à des cuirs de bœufs, que l'on raſe ſans le ſecours de la chaux [7]. D'ailleurs, les cuirs de chevaux épuiſent, plus que tout autre, la force des eaux alunées.

69. LES cuirs de chevaux étant relevés des baquets, ſe mettent égoutter ſur les baignoires ou ſur d'autres cuves, juſqu'à ce qu'ils ne jettent plus d'eau. Enſuite on les met à l'eſſui ou au ſéchoir; on les étend avec la main, parce que les chairs ſe criſpent & font retirer le cuir. On les redreſſe quand ils ſont à moitié ſecs, & qu'ils peuvent être pliſſés. Puis on les repend juſqu'à ce qu'ils ſoient aſſez ſecs pour ſouffrir le premier travail de grenier.

70. LE travail de grenier ſe fait pour les chevaux comme pour les bœufs [30]. On les paſſe à l'étuve avant de les mettre en ſuif; s'ils ſont déjà ſecs, on ne les laiſſe qu'un quart d'heure dans l'étuve, parce qu'ils riſquent d'y être deſſéchés & apauvris par la chaleur; mais s'ils ne ſont pas bien ſecs, il leur faut une demi-heure d'étuve. Les cuirs de chevaux jettent beaucoup plus d'humeur que les cuirs de bœufs, & cette vapeur eſt déſagréable & fatigante pour les ouvriers.

71. ON les met en ſuif comme d'autres cuirs; mais ils ne prennent que la moitié du ſuif que demande un cuir de bœuf: ils ſont trop minces pour en boire beaucoup, & l'on ne fait preſque que les dorer.

LES cuirs de chevaux peſent ordinairement 30 livres quand ils ſont hongroyés; mais il s'en trouve de différens poids, depuis 14 juſqu'à 60 livres.

*Dépenſes*

*Dépenſes & produit.*

| | | |
|---|---|---|
| 72. Prix du cuir frais. . . . . | 61 l. | 0 ſ. |
| Trois livres d'alun à 10 ſ. la livre . . . . . | 1 | 10 |
| Une livre & demie de ſel à 4 ſ. la livre . . . . . | | 6 |
| Trois livres de ſuif à 6 ſols la livre . . . . . | | 18 |
| Prix de la chaux pour les pleins. . . . . | | 1 |
| Main-d'œuvre des ouvriers. . . . . | 1 | 0 |
| Vin des ouvriers, bois & charbon. . . . . | | 12 |
| Droit de marque à 1 ſ. par livre (15). . . . . | 1 | 10 |
| Total des frais. . . . . | 11 | 17 |
| Prix du cuir de 30 livres, à 9 ſ. la livre . . . . . | 13 | 10 |

On le vend auſſi quelquefois 10 ſ. la livre.

On paſse environ 4000 chevaux en blanc, année commune, à Paris. Pluſieurs ne ſe mettent point en chaux pour être débourrés; car cela les rend plus creux, plus ſpongieux; mais on les raſe comme ceux de bœufs: alors ils approchent davantage de ceux-ci, & ſouvent on les mêle avec ceux de bœufs, quoiqu'il ſoit défendu aux bourreliers-carroſſiers de les mêler dans leurs ſoupentes avec le cuir de bœuf; ils ſont trop ſujets à s'étendre & à ſe racornir.

73. Les cuirs d'ânes ſe paſſent auſſi en blanc; mais ce ſont les plus mauvais de tous les cuirs; ils ſont toujours caſſans, durs, corneux, difficiles à employer.

On achete 18 à 20 ſols un cuir d'âne, quand il eſt frais; on le paſſe entier ſans le couper en deux bandes comme les autres; il prend moitié moins d'étoffe que le cuir de cheval; il peſe 6 à 7 livres quand il eſt paſſé; il ſe vend 7 à 8 ſols la livre.

*Des défauts du cuir de Hongrie.*

74. Les défauts du cuir de Hongrie peuvent venir de la nature de la peau & de chacune des opérations de l'hongroyeur. Quant aux vices de la matiere, on peut voir l'art du tanneur (16), où j'en ai parlé aſſez au long: il ne me reſte à parler que des défauts de fabrication.

75. Si l'on a laiſſé le cuir fermenter & s'échauffer, la fleur s'endommage; elle s'enleve même avec la faux.

Si en foulant les aluns, l'ouvrier ſe néglige & ſe ménage [18], s'il ne donne que deux ou trois eaux, le cuir étant moins ouvert, plus dur, réſiſtera à la

(15) Le bénéfice monte à 33 ſols, & les droits à 30 ſols. La ferme partage ici avec l'ouvrier.

(16) Page 97 & ſuiv. de ce IIIe vol.

baguette ; il ne prendra pas tant de ſuif, & il n'aura ni la force ni la ſoupleſſe dont le cuir de Hongrie eſt ſuſceptible ; on y verra encore les échimoſes ou taches du ſang extravaſé ſous la peau, & des endroits durs qu'on appelle des *cornes* ; il ſera faible & de moindre qualité.

Si dans le travail de grenier [30], ſoit *travail de premiere*, ſoit *travail de derniere*, on n'ouvre pas aſſez le cuir, il ne recevra pas le ſuif qui eſt néceſſaire pour lui donner de la ſoupleſſe.

76. Si dans l'étuve le feu vient à ſaiſir la fleur [42], le cuir ſera caſſant.

Si l'on met le cuir ſur table [25] avant qu'il ſoit aſſez ouvert, le ſuif ne pénétrera pas.

Si le ſuif eſt trop froid, il n'entre pas aſſez ; s'il eſt trop chaud, il brûle la fleur : c'eſt ici l'opération la plus délicate de l'hongroyeur.

Quand le cuir n'a pas été mis en ſuif, comme il convient, dès la premiere fois, c'eſt inutilement qu'on voudrait y revenir ; le ſuif prendrait mal, comme on en peut juger par l'expérience que j'ai rapportée [55], & le cuir ſe noircirait. Il y a des pays, comme la Flandre, la Lorraine, l'Allemagne, où l'on aime à avoir le cuir de Hongrie un peu noir. L'ancien uſage était même de le noircir un peu [35] : ſans doute qu'on voulait imiter par-là ceux du pays, qui avaient plus de réputation, & qui étaient cependant nourris avec du ſuif noir & mal purifié, ou travaillés mal-proprement. Aujourd'hui l'on préfere du cuir de Hongrie qui eſt blanc, parce qu'il eſt cenſé fait avec plus d'attention & d'habileté, ou avec des matieres plus épurées ; & naturellement il doit être meilleur.

## *Des uſages du cuir de Hongrie.*

77. Le principal uſage du cuir de Hongrie eſt celui qu'en font les bourreliers pour les ſoupentes & les harnois. Pour faire des ſoupentes, on prend du 18. On met cinq, ſix, ou ſept bandes l'une ſur l'autre ; quand elles ſont bâties & couſues avec du fil à dix doubles, ciré, on les *bredit*, c'eſt-à-dire, qu'on les couvre avec une vache corroyée ; mais tout cela appartient à l'art du bourrelier.

On prend le plus fort, c'eſt-à-dire, du 30, du 33, pour les licols, pour les doſſieres, eſpeces de boucles qui reçoivent les limons d'une charrette, pour les avaloires qui environnent le cheval par derriere, & pour tout ce qui exige beaucoup de force & de ſoupleſſe.

78. Le cuir de Hongrie ſe travaille tout frais. Il n'eſt point corrompu ni attendri par la fermentation, comme les cuirs tannés ; ſa fleur n'eſt point brûlée par la chaux, ni affaiblie par le gonflement qui précede le tannage. Il y a des felliers en Flandre & ailleurs qui ne connaiſſent pas le cuir de Hongrie ;

grie (17); mais il n'en font pas mieux; ils y ſubſtituent des cuirs tannés & corroyés qui ont paſsé par la chaux, qui n'ont point la même flexibilité, qui caſsent, & durent beaucoup moins. Souvent le cuir de Hongrie, après avoir ſervi cinq à ſix ans en ſoupente, conſerve encore preſque toute ſa force dans les endroits où le fer ne l'a pas rongé; ce qui prouve le grand avantage de cette préparation, & ſa ſupériorité ſur toutes les autres manieres de préparer le cuir. Il faut convenir cependant que, pour avoir toute ſûreté dans des équipages, il faudrait en changer les ſoupentes tous les deux ou trois ans, parce que le cuir qui ſe tiraille & ſe deſſeche, perd enfin ſa flexibilité & ſa douceur.

79. On a voulu y ſubſtituer les ſoupentes de nerf. Il y en a qui peſent 30 livres la paire: on les paie 36 à 40 ſols la livre. Il y a encore le paſsage en huile, qui eſt néceſsaire pour les nourrir, & qui coûte dix ſols par livre. On donne enfin ſix livres pour les poſer, & malgré cela elles n'équivalent pas aux ſoupentes de cuir de Hongrie. Ces nerfs ou plutôt ces tendons battus, peignés & filés, ſont des cordes qui n'ont, ce me ſemble, ni l'élaſticité, ni la ſoupleſſe, ni la force d'un cuir naturel & entier.

80. L'article XXIV des ſtatuts des ſelliers-lormiers de Paris, donnés en 1576, preſcrivait déjà l'uſage du cuir de Hongrie: *Les harnois des coches, charriots ou carroſses, ſeront de bon cuir fort, bien doublé de cuir de Hongrie; & ſeront par les anneaux couſus de bon cuir de veau; & qui fera le contraire, l'œuvre ſera arſe* (18). L'article 27 preſcrit également l'uſage du cuir de Hongrie.

81. L'usage du ſuif, pour donner de la ſoupleſſe au cuir, ſe borne en France au cuir de Hongrie; mais j'ai appris en 1765, dans les tanneries de Naples qui ſont ſur le port, vers le *torione del carmine*, que l'on emploie le ſuif, même pour le cuir fort propre à faire les ſemelles; cela l'adoucit, empêche qu'il ne ſe ſeche trop aiſément, & cela eſt utile dans un pays où le pavé eſt toujours brûlant en été; ſur-tout dans les endroits expoſés au ſoleil. Ils en mettent beaucoup plus que nous. En effet, on a vu ci-deſſus [57] qu'il ſuffit de 4 livres de ſuif pour un cuir de 44 livres; mais à Naples, pour un cuir qui peſe 72 livres, on en met 18 de ſuif. Le ſuif revient cependant à Naples à 7 ſols la livre; c'eſt un ſol de plus qu'à Paris.

(17) Il y en a auſſi en Allemagne. Pluſieurs tanneurs de ce pays-là prétendent travailler les cuirs à la façon de Hongrie; mais ils ne ſuivent pas la méthode que l'on preſcrit ici. Ils travaillent à la chaux, & peu ou point à l'alun.

(18) Voilà des réglemens utiles, parce qu'ils tendent à la perfection de l'art & au bien public. On en trouve beaucoup de ce genre, qui datent du tems où Sully & Colbert travaillaient, on ſait avec quel ſuccès, à rendre la France auſſi floriſſante qu'elle peut l'être.

## *Du commerce des cuirs de Hongrie.*

82. Les cuirs des hongroyeurs de Paris ſont recherchés de l'étranger : il en paſſe en Suiſſe (19), en Flandre & ailleurs. Ceux des provinces ſont moins eſtimés, parce qu'il s'y trouve quelquefois du plâtre ou du ſuif ſurabondant, qui n'a point pénétré le cuir, & qui ne ſert qu'à augmenter ſon poids.

Tous les tanneurs de Paris ſont hongroyeurs, c'eſt-à-dire, qu'ils ont droit de paſſer du cuir en blanc, façon de Hongrie ; mais il n'y en a que dix ou douze qui s'occupent de cette partie. Ils font, année commune, huit mille cuirs de bœufs, deux mille cinq cents de chevaux, & un petit nombre de vaches.

83. Les bourreliers de Paris ont auſſi le droit de fabriquer & apprêter les cuirs de Hongrie pour leur uſage propre. Par l'article 31 de leurs ſtatuts enregiſtrés en 1666, il eſt dit qu'ils pourront habiller les cuirs de Hongrie à leur uſage, & pour ſervir en leur métier, comme ils ont accoutumé : ce qui prouve que, même auparavant, ils étaient en poſſeſſion de fabriquer & apprêter ces ſortes de cuirs. En effet, on en voit déjà quelque choſe dans les ſtatuts de 1578. Un arrêt du conſeil du 3 juin 1684, rendu au rapport de M. le Pelletier, contrôleur-général des finances, leur en confirme le droit & la poſſeſſion. Cet arrêt fut rendu conformément à l'avis de M. de la Reynie, qui y eſt inſéré, & dans lequel on voit les motifs de la déciſion.

84. L'édit du mois de janvier 1705, occaſionné par les beſoins de l'état & la néceſſité d'une guerre longue & malheureuſe, ſuſpendit le droit des bourreliers, pour établir des offices de jurés hongroyeurs qui avaient ſeuls les privileges des cuirs de Hongrie. Ces offices furent acquis par les propriétaires de la manufacture de Saint-Denis, au prix de cinquante mille écus. Ce ne fut qu'en 1715 que les tanneurs & les bourreliers préſenterent requête au conſeil, pour expoſer qu'il était tems de remettre les choſes dans leur premier état. Les tanneurs offraient de donner, à 12 ſols la livre, le cuir que les privilégiés vendaient 16 ſols. Ils expoſaient que les traitans avaient perçu 390000 liv. juſqu'à l'année 1714 incluſivement, pour le produit de leur privilege, & qu'ainſi on ne leur devait aucune indemnité. On ſe plaignait auſſi que le privilege de 1705 avait donné le moyen aux privilégiés de débiter des cuirs de mauvaiſe qualité (20). De là, différens accidens arrivés aux équipages ; de là, le peu de durée des ſoupentes & des harnois. Enfin les bourreliers expoſaient que pluſieurs fois ils avaient manqué de cuirs, ſoit par la négligence des privilégiés, ſoit par le deſſein peut-être formé d'en cauſer l'augmentation par la rareté. Ils s'en étaient plaints pluſieurs fois, & ils avaient été même

(19) On en prépare auſſi en Suiſſe.

(20) Tel ſera toujours le fruit des privileges & des entraves miſes à l'induſtrie & à l'émulation des artiſtes.

obligés de faire aſſigner à ce ſujet les fermiers pardevant M. d'Argenſon, lieutenant de police.

Ce privilege odieux fut en effet ſupprimé. Les tanneurs ſont aujourd'hui librement le cuir de Hongrie, & les bourreliers peuvent le faire; mais on ne voit pas à Paris qu'ils uſent de leur droit.

85. *RENOUVELLEMENT de ſtatuts * & réglemens pour la communauté des maîtres marchands tanneurs hongroyeurs de la ville & fauxbourgs de Paris, agréés, ratifiés & homologués par lettres-patentes du mois de décembre* 1734, *pour être ſuivis & exécutés par tous les maîtres de la communauté; enregiſtrés en parlement le* 23 *janvier* 1741.

Article premier. Perſonne ne pourra être reçu maître tanneur hongroyeur de la ville & banlieue de Paris, qu'il n'ait fait apprentiſsage, au moins cinq années, chez un des maîtres de la communauté (21), & qu'il n'ait ſervi depuis chez les maîtres en qualité de compagnon, au moins deux années, & n'ait fait chef-d'œuvre en préſence des jurés & des quatre anciens.

II. Aucun maître tanneur hongroyeur ne pourra avoir plus d'un apprentif, qui s'obligera par acte paſsé pardevant notaire, en préſence des jurés; lequel acte ſera regiſtré ſur le livre de la communauté dans la quinzaine, & paiera ledit apprentif la ſomme de 50 livres à la communauté, non compris les droits de l'hôpital & autres, conformément à la déclaration du roi du 12 novembre 1692.

III. Si pendant le tems dudit apprentiſsage le maître vient à mourir, il ſera permis à la veuve, au cas qu'elle continue le commerce, de retenir l'apprentif chez elle, pour lui faire achever ſon tems; & ſi le maître n'était que garçon ou veuf, & qu'il vînt à décéder, les jurés auront ſoin de placer l'apprentif chez un autre maître, pour achever ſon tems d'apprentiſsage; ſauf à l'apprentif ſon recours contre la ſucceſſion de ſon premier maître, au cas qu'il l'eût payé en entier, & eu égard au tems qui défaudrait pour ſon apprentiſsage.

IV. Lorsque l'apprentif aura fait ſon tems, & qu'il aura ſervi les maîtres en qualité de compagnon pendant deux années, il ne ſera reçu maître qu'en faiſant chef-d'œuvre, ainſi qu'il eſt dit en l'article Ier, & en payant à la compagnie la ſomme de 600 livres, non compris les frais de réception, lettres de maîtriſe, & autres droits accoutumés, conformément à la ſuſdite déclaration,

* Nous plaçons ici ces ſtatuts, en conſéquence de la note qui eſt à la troiſieme page de cet art.

(21) En gênant ainſi les apprentiſſages, on s'expoſe à avoir de mauvais apprentifs, & de plus mauvais maîtres.

V. Les fils de maitres, dont les peres auront paſsé les charges, ſeront reçus en payant à la communauté 50 liv. Ceux dont les peres n'auront point paſsé les charges, paieront 200 livres, non compris les autres droits, le tout conformément à la déclaration de 1692.

VI. La communauté continuera d'élire tous les ans, à la pluralité des voix, & en préſence de M. le procureur du roi, en la maniere accoutumée, un juré au lieu & place de celui qui ſortira; enſorte qu'il y ait toujours deux jurés en place.

VII. Toutes les marchandiſes tannées, tant bœufs que vaches, veaux, baſanes & autres, ſeront portées à la halle aux cuirs, pour y être vues & viſitées, marquées & vendues au plus offrant & dernier enchériſseur, à tous marchands qui ſe préſenteront, tant de la ville que de la campagne; & à cet effet ſeront tenus les jurés de ſe trouver à la halle pour viſiter & marquer tant leſdites marchandiſes que celles qui ſeront apportées du dehors, ſans prendre aucun droit; auront cependant les bourreliers, les corroyeurs & les cordonniers de Paris, le droit de préférence & de retenue ſur toutes les marchandiſes, en payant le même prix que celui porté par la déclaration de l'acheteur & du vendeur.

VIII. Comme le cuir de Hongrie, dont l'uſage eſt devenu ſi néceſsaire & ſi utile au public, eſt d'un apprêt différent des cuirs tannés, & de nature à ne pouvoir être tranſporté à la halle ſans l'expoſer à perdre ſa fleur & qualité, leſdits jurés ſe tranſporteront chez leſdits maîtres, au moins une fois le mois, pour faire leur viſite, & examiner s'ils emploient les matieres convenables à la fabrique dudit cuir de Hongrie, comme bon alun, bon ſuif, bon ſel, tel qu'on le diſtribue à la gabelle tous les mois; & en cas de contravention, leſdites marchandiſes & matieres ſeront ſaiſies & confiſquées au profit de la communauté.

IX. Il ſera permis aux bourreliers, ſuivant l'article XXXI de leurs ſtatuts, de faire & fabriquer du cuir de Hongrie pour leur uſage ſeulement, ſans qu'ils puiſsent en vendre à qui que ce ſoit, ni en faire aucun commerce, à peine de confiſcation; & ſeront leſdits jurés tanneurs autoriſés à faire la viſite chez leſdits bourreliers, en prenant toutefois l'ordonnance du lieutenant général de police.

X. Les marchands forains ne pourront vendre pareillement les cuirs de Hongrie qu'ils ameneront à Paris, que préalablement leſdits cuirs n'aient été vus & viſités par leſdits jurés, à peine de confiſcation, au profit de la communauté, & de 100 livres d'amende.

XI. Il eſt expreſsément défendu à toutes perſonnes ſans exception dans la ville de Paris, fauxbourgs & banlieue, privilégiés ou prétendus tels, autres que les maîtres tanneurs hongroyeurs, de fabriquer ou faire fabriquer aucune

ſorte de cuirs, ſoit tannés, ſoit hongroyés ; & défenſes ſont faites auxdits maîtres tanneurs hongroyeurs, ou veuves, de prêter leur nom directement ou indirectement à qui que ce ſoit, pour faire ledit commerce : le tout à peine, contre les contrevenans, de confiſcation, & de 100 livres d'amende.

XII. Il eſt expreſsément défendu à tous maîtres de la communauté de débaucher les compagnons les uns des autres ; & nul n'en pourra prendre ſans un congé ou conſentement par écrit du maître de chez qui le compagnon ſera ſorti, à moins qu'il n'eût été abſent de chez ledit maître depuis ſix mois, à peine de 100 livres de dommages & intérêts, au profit du premier maître, 50 livres d'amende envers le roi, & de 20 livres d'aumône au profit de l'hôpital général : le tout payable par le ſecond maître, & le compagnon ſolidairement.

XIII. Défenses ſont faites auxdits maîtres tanneurs hongroyeurs de faire enlever aucuns cuirs provenans des abattis des bouchers, s'ils ne ſont bons, loyaux & marchands, ſans queues, muſles, pattes, ni os dans les têtes, conformément aux anciens réglemens ; & en cas de conteſtation, les jurés ſeront tenus d'intervenir & prendre le fait & cauſe de la communauté pour faire obſerver leſdits réglemens.

XIV. Pareilles défenſes ſont faites à tous tanneurs, tant de cette ville de Paris que forains & étrangers, d'acheter aucuns cuirs provenans de l'abattis d'un boucher qui les aurait vendus à un autre par marché ferme, pour ſix mois ou un an, & dont il y aurait marché par écrit, bien & duement notifié, à peine d'être reſponſables, ſolidairement avec le boucher, de toutes pertes, dommages & intérêts ; & ſera permis audit cas, au tanneur qui ſera fondé en marchés, de ſaiſir & revendiquer leſdits cuirs par-tout où il les trouvera.

XV. Il ſera à l'avenir établi & loué, aux frais de la communauté, un bureau dans lequel tous les maîtres ſeront tenus de s'aſſembler ſelon le mandement du juré comptable, pour délibérer & donner leur avis ſur les affaires qui ſeront propoſées, concernant leur communauté, à peine de 30 ſols d'amende contre les abſens, s'ils ne ſont empêchés par maladie, ou ne juſtifient d'autres excuſes légitimes.

XVI. Il y aura dans ledit bureau un coffre ou armoire fermant à deux clefs, dont une ſera remiſe ès mains du juré comptable, & l'autre ès mains du doyen de la communauté ; dans lequel coffre ou armoire ſeront renfermés toutes les pieces & titres concernant la communauté, & dont le juré comptable ſe chargera au bas d'un bref inventaire, pour le remettre, après ſon année de juraude, à celui qui ſera comptable après lui.

XVII. Lesdits maîtres tanneurs hongroyeurs ſeront au ſurplus conſervés & maintenus dans tous leurs droits, privileges & exemptions, conformément aux anciens édits, déclarations, arrêts & lettres-patentes qui leur ont été accordées par les rois prédéceſſeurs de ſa majeſté.

Le 17 mars 1734, les tanneurs déclarerent pardevant notaire qu'ils ſe ſoumettoient à l'exécution deſdits ſtatuts, & à faire faire pareille ſoumiſſion par ceux qui pourraient être admis par la ſuite à la maitriſe.

Par des lettres-patentes données à Verſailles au mois de décembre 1734, le roi approuva, confirma & autoriſa leſdits ſtatuts & réglemens. Ces lettres-patentes furent enregiſtrées en parlement le 23 janvier 1741, comme nous le dirons ci-après.

Les ſtatuts que l'on vient de voir ici, quoique obtenus au mois de mars 1734, n'ont été enregiſtrés que le 23 janvier 1741, à cauſe des conteſtations qu'ils occaſionnerent. Lorſque les tanneurs eurent préſenté requête au parlement pour en demander l'enregiſtrement, les jurés de la communauté des bourreliers-bâtiers-hongroyeurs de Paris s'y oppoſerent, auſſi bien que les corroyeurs. Les bourreliers ſe plaignaient des défenſes générales portées dans l'article XI à toutes perſonnes de faire des cuirs hongroyés. Les tanneurs, par leur requête du 21 avril 1735, déclarerent qu'ils n'entendaient pas ſe ſervir des défenſes générales contre les bourreliers, qui en feraient pour leur uſage ſeulement. Le 29 décembre 1739, les bourreliers demanderent 1°. à être maintenus dans la poſſeſſion de faire la viſite des cuirs à leur uſage, apportés par les marchands forains, ſuivant l'article II de leurs ſtatuts, c'eſt-à-dire, des cuirs de Hongrie. 2°. Que la diſpoſition de l'article VIII des nouveaux ſtatuts des tanneurs, portant qu'il leur ſera permis de viſiter les cuirs de Hongrie apportés par les marchands forains, fût ſupprimée. 3°. Que la diſpoſition de l'article IX des nouveaux ſtatuts, portant que les jurés tanneurs ſeront autoriſés à faire la viſite chez les bourreliers, en prenant l'ordonnance du lieutenant de police, ſerait & demeurerait ſupprimée, comme étant contraire aux droits qui n'appartiennent qu'aux jurés bourreliers d'aller en viſite chez les maitres de ladite communauté des bourreliers. Le 27 février 1740, ils ſe plaignirent encore de l'article VII, en ce que par cet article les marchandiſes tannées ſont dites devoir être vues & viſitées par leſdits maitres tanneurs, & que les corroyeurs & cordonniers y ont le droit de préférence & de retenue ſur leſdites marchandiſes, en payant le même prix que celui porté par la déclaration du vendeur & acheteur; & ils demanderent qu'il fût ajouté à l'article VII que la viſite des marchandiſes tannées ſerait faite par les jurés bourreliers, leſquels auraient, avec les corroyeurs & cordonniers, le droit de préférence & retenue.

Les corroyeurs ſe plaignirent également des défenſes générales portées dans l'article XI; mais les tanneurs déclarerent par leur requête du 21 avril 1735, qu'ils n'entendaient s'en ſervir contre les corroyeurs.

Enfin les cordonniers, par une requête du 14 janvier 1740, ſe plaignirent de l'article VII, où il eſt dit que tous les jurés ſeront tenus de ſe trouver à la halle

halle pour viſiter & marquer les cuirs qui y ſeraient apportés, tant ceux de la ville de Paris, que ceux de dehors, ſans prendre aucun droit. Ils demanderent que leſdits ſtatuts ne fuſſent enregiſtrés qu'à la charge que les droits attribués aux jurés cordonniers par l'article XXXIII des ſtatuts de leur communauté pour la marque des cuirs, continueraient de leur être payés. Ils ſe plaignirent auſſi de l'article VIII, où il eſt dit que les cuirs de Hongrie ne ſeront apportés à la halle, & que les jurés ſe tranſporteront une fois le mois au moins, chez les tanneurs, pour viſiter & examiner leſdits cuirs. Ils demanderent que les tanneurs fuſſent tenus de tranſporter à la halle les cuirs de Hongrie, & tous autres cuirs, pour y être viſités & marqués en la maniere accoutumée, ſans que les jurés cordonniers ſoient tenus de ſe tranſporter chez eux. Sur quoi intervint arrêt le 9 mai 1740, par lequel la cour, ſans s'arrêter aux oppoſitions formées par les bourreliers, corroyeurs & cordonniers, ni à leurs demandes dont ils ſont déboutés, ordonne qu'il ſera paſſé outre, ſi faire ſe doit, à l'enregiſtrement deſdites lettres-patentes, à la charge que les défenſes générales exprimées par l'article XI ne pourront regarder les maîtres & veuves de ladite communauté des bourreliers, leſquels, conformément à la liberté qui leur eſt accordée perſonnellement par l'article IX, pourront faire & fabriquer du cuir de Hongrie, pour leur uſage ſeulement, & employer conformément à l'article XXXI de leurs ſtatuts, tous cuirs de bœuf, vache, veau, pourceau, & tous autres cuirs, tant renvoi que marqué à faux fer, cuir de cheval tanné, que Hongrie; ſans cependant que, pour la fabrication du cuir de Hongrie, ils puiſſent prêter leur nom directement ni indirectement, ni en faire aucun commerce, & en vendre à qui que ce ſoit; & auſſi ſans que, ſous prétexte dudit article XI l'on puiſſe empêcher les corroyeurs de travailler des cuirs tannés: ſur le ſurplus des autres demandes, fins & concluſions, met les parties hors de cour, condamne leſdits jurés & communautés deſdits bourreliers, corroyeurs & cordonniers, chacun à leur égard, en tous les dépens envers leſdits jurés & communauté des tanneurs hongroyeurs.

Le 23 janvier 1741, leſdits ſtatuts furent enregiſtrés avec les modifications de l'arrêt du 9 mai 1740.

Par un édit du mois de mars 1691, le roi avoit créé & érigé en titre d'offices héréditaires les gardes des corps des marchands, & les maîtres jurés des arts & métiers. Les maîtres tanneurs, pour être affranchis de la ſervitude que ces nouvelles charges allaient leur impoſer, firent offrir au roi de payer au tréſor de ſes revenus caſuels, la ſomme de 8000 livres, s'il lui plaiſait unir à leur communauté ces offices de jurés, pour être exercés par ceux qu'ils préſenteraient au roi. En conſéquence il y eut une déclaration du 12 novembre 1692, par laquelle ſa majeſté unit & incorpora à la communauté des maîtres tanneurs, les offices de jurés, créés pour la même communauté. On trouve

auſſi dans la même déclaration, les diſpoſitions ſuivantes, qui nous ont paru mériter d'être rappellées ici.

VOULONS qu'à l'avenir, conformément aux ſtatuts de ladite communauté, les brevets d'apprentiſsage ne puiſsent être faits pour moindre tems que de cinq années; qu'ils ſoient enregiſtrés par les jurés, & que le tems dudit apprentiſſage ne commence à courir que du jour dudit enregiſtrement, pour lequel il ſera payé cinquante livres; ce que le maître qui oblige l'apprentif ſera tenu de faire dans la quinzaine du jour & date du brevet d'apprentiſsage, à peine de nullité, & des dépens, dommages & intérêts de l'apprentif. Voulons que pour la réception d'un maître de chef-d'œuvre, après le chef-d'œuvre fait, il ſoit payé 600 livres; pour celle d'un fils de maître, après l'expérience faite, 200 livres; pour celle d'un fils de maître qui ſera ou qui aura été juré, 50 livres; & que les fils de maitres nés avant la maîtriſe de leur pere ne puiſsent être reçus qu'en payant 600 l. comme les apprentifs, & après avoir été obligés pendant cinq ans en qualité d'apprentifs. Voulons auſſi que tous les deniers provenans deſdits droits ſoient employés au paiement des dettes de la communauté, dont les jurés ſeront tenus de rendre compte tous les ans, ſuivant notre édit du mois de mars 1691, & en la maniere accoutumée, & que tous les maîtres qui travaillent dudit métier, même ceux qui travaillent dans les lieux privilégiés, ſoient tenus de contribuer, comme les autres, au paiement deſdites dettes; & qu'au ſurplus les ſtatuts de la communauté, arrêts & réglemens de police ſoient exécutés ſelon leur forme & teneur.

## *EXPLICATION des figures de l'Hongroyeur.*

*Haut de la planche.*

A, action de celui qui travaille de riviere, & qui raſe les cuirs [6].

B, chaudiere dans laquelle fond le ſuif.

C, action de celui qui roule à la baguette [30].

D, action de celui qui prend le ſuif dans la chaudiere [46].

E, action de celui qui acheve de mettre en ſuif. Le gipon qu'il tient à la main, eſt celui dont on ſe ſervait autrefois; mais celui qu'on emploie aujourd'hui, eſt repréſenté en P au bas de la planche, & on le paſſe ſur le cuir fortement & avec viteſſe.

F, feu de charbons, ſur lequel on flambe le cuir [51].

G, cuirs étendus pour ſécher.

*Bas de la planche.*

H, chaudiere qui ſert à fondre le ſuif, ou à chauffer l'alun; car la forme de ces chaudieres eſt à peu près la même.

I, fourneau ſur lequel ſe place la chaudiere, avec ſa cheminée.

K, perches du travail de grenier, qui ſervent à ſoutenir l'ouvrier.

L, grille ſur laquelle ſe mettent les charbons [42].

M, âtre de la grille, formée de pluſieurs dalles de pierre, ſur laquelle on met la grille.

N, ſeau pour aluner ou encuver.

O, baquet dont on ſe ſert pour travailler de riviere, ou pour faire tremper les cuirs en alun [21].

P, gipon dont on ſe ſert pour étendre le ſuif [46].

Q, couteau rond pour le travail de riviere.

R. quioſse ou queurſe, pierre qui ſert à repaſser la faux de celui qui raſe les cuirs.

S, fuſil dont on ſe ſert, dans certains endroits, pour repaſser la faux.

T, table ſur laquelle on met en ſuif [45]: il faut ſuppoſer, de l'autre côté de l'étuve, une pareille table.

V, chevalet ſur lequel on travaille de riviere [7].

W, cuve ou baignoire pour aluner [17].

X, forme & aſſemblage des cercles de certaines baignoires.

Y, baguette pour rouler dans les cuirs [31].

Z, bouche-né pour garantir de la vapeur [38].

# TABLE DES MATIERES,

*& explication des termes employés dans l'art de l'Hongroyeur.*

A

ALUN, *art.* 9 *& ſuiv.*
blanc, 11.
de Liege, 11.
de plume, 10, note. En allemand, *feder Alaun.*
de roche, 11.
de Rome, 10; ſon prix, 11.
rouge, 10, note.
de Smyrne, 11.
vierge, 10, note. En allem. *gediegen Alaun.*
ALUNER, *mit Alaun beitzen*, 15.
AMAND, ouvrier allemand, 2.
ANE. Voyez *Cuirs d'ânes.*
ARDOISE alumineuſe, en allem. *Alaun-Schieffer*, 10, note.
ATRE de l'étuve, 38, *pl.* F.
AVALOIRS, courroies de cuir de Hongrie qui environnent le cheval par derriere, 77.

B

BAGUETTE à redreſſer, 26, *pl.* Y.
BARON, *mém. ſur l'alun*, cité 10.
BERTRAND, *dict. des foſſil.* cité 10, not.
BIGORNE, pour fouler les cuirs, 23.
BOEUF du Limouſin, 3.
BOIRE le ſuif, 50.
BOIS *bitumineux & alumineux*, 10, note.
BOMARE, *mineralogie*, cité 10, 11.
BOUCHE-NÉ, morceau de cuir couvert d'un tampon de filaſſe, pour intercepter la mauvaiſe odeur, 38, *planche* Z.
BOUCHER, qui apporta d'Afrique la méthode des cuirs de Hongrie, 2.
BOULÉE, ſédiment du ſuif fondu, 36.
BOURRELIERS de Paris ont le droit de préparer des cuirs de Hongrie pour leur uſage, 83.
BRASSER les cuirs dans l'eau d'alun, 23.
BRECHET, partie de la peau qui eſt entre la patte de devant & le ventre, 26.

C

CALAMINE de pierre alumineuſe, 10, note.
CASQUES, cuirs durs & corneux, 14.
CHARBONS de terre alumineux. *Alaun Steinkohle*, 10, note.
CHAUDIERE de l'hongroyeur, 15, haut de la *pl.* B, bas I.
CHAUX, affaiblit les cuirs de Hongrie, 7.
CHEVAUX donnent des cuirs faibles, 3.
COMMERCE des cuirs de Hongrie, 82.
CORNES, endroits durs dans les cuirs mal foulés, 75.
COULEUR de Hongrie, 35.
CRÊTON, craſſe de ſuif, 36.
CRÊTONNIERS, marchands de crêton, 37.

Cuir caſſant, qui a été ſurpris par le feu, 76.
Cuirs d'Allemagne, 62.
d'anes, 72.
de chevaux, 62.
de Hongrie : quelles peaux ſont propres à être ainſi préparées, 3. Combien de tems exige cette fabrication, 4. Quelle ſaiſon, 5.
de vaches, 59.
de veaux, 59.
Culbuter les cuirs, les changer d'eau, 21.
Cuves, 16, *pl.* W.

D

Débourrer, 6. En allem. *ſchlemmen.*
Décrotter, 6.
Défauts du cuir de Hongrie, 74.
Dépenses d'un cuir de cheval, 72.
d'un cuir de Hongrie, 57.
Deſſaigner, 8.
Dictionnaire de commerce, cité 35.
Dossieres, boucles de cuir qui portent les timons, 77.
Droits ſur les cuirs de cheval en France, 72.
ſur les cuirs de Hongrie, allant en France au double du gain de l'ouvrier, 57, note.
ſur les cuirs de vaches en France, 60.

E

Eau d'alun, 16.
Ecarrisseurs vendent les cuirs de chevaux, 62.
Echarner, 6.
Ecorner, 6.
Egoutter, mettre en égout, 8, 24.
Encuvage, 16.
Etoffe. On dit que *l'étoffe eſt forte*, pour dire que les eaux ſont plus chargées d'alun & de ſel, 22.
Etuve, 38, *pl.* B.

F

Faux, pour raſer les cuirs, introduites en France, 2. En allem. *Schabeiſen.*
Fiel de verre. Voyez *Sel de verre.*
Flamber les cuirs, *flammen*, 50, *planche* F.
Fonte, c'eſt la quantité des cuirs qu'on peut aluner enſemble, 15.
Fougeroux, (M. de) ſur *les alunieres*, cité 10.
Fouler les cuirs dans l'eau d'alun, 16.
Froid, empêche les ſels de pénétrer, 28.

G

Gipon, paquet de groſſe laine pour mettre en ſuif, 45, *pl.* P.
Graisse de cheval, trop molle, 36.
de mouton, ſeche & caſſante, 36.
Grenier, travailler de grenier, en allem. *walken.* Rouler les cuirs pour les diſpoſer à recevoir le ſuif, 30, *pl.* C.
Grille à étuver, 38, *pl.* L.

H

Hale, vent ſec & fort, qui fait trop ſécher les extrémités des cuirs, 29.
Hongroyeur, 1.

J

Jurés hongroyeurs établis en 1105, abolis en 1716, 2.

L

La Rose, hongroyeur, 2.
Lasmagne, hongroyeur, 2.

LIEGE, tirer au liege, *die Leder auf den Kork bringen*, 23.

M

MANUFACTURE des cuirs de Hongrie, à S. Cloud & ailleurs, 2.
METTRE en refroid. Voyez *Refroid.*
METTRE en ſuif. Voyez *Suif.*
MINOT, meſure de ſel, 12, note.

N

NACHE, partie de la peau entre la patte de derriere & la culée, 26.
NOLLET, ſur l'*alun.* Mém. de l'acad. des ſciences, 1750, 10.

O

ONGRIEUR. Voyez *Hongroyeur.*

P

PAIN de crèton, employé à nourrir les porcs, 37.
PASSER en ſuif. Voyez *Suif.*
PIERRE calcaire alumineuſe, en allem. *Alaun-Kalkſt*, 10, note.
PLEURER: on dit que les cuirs pleurent lorſqu'ils jettent de l'humidité dans l'étuve, 44.
POIDS d'un cuir de Hongrie, 54.
POMELLE (tirer à la). *Kriſpelholz*, 23.
POTT, *lithogéognoſie*, cité 10.
PRIVILEGE ruineux accordé pour la fabrication du cuir de Hongrie, 84.
PRIX moyen du cuir de cheval, 72.
du cuir de Hongrie, 58.
du cuir de vache, 60.
PRODUIT d'un cuir de cheval, 72.
d'un cuir de Hongrie, 57.
PRODUIT d'un cuir de vache, 60.
PYRITES alumineuſes, 10, note.

Q

QUEURSER les cuirs de chevaux, 66, *pl.* R.

R

RASER, en allem. *ſchaben*, 6, 7.
REDRESSER les cuirs, *richten*, 26.
REFROID, *mettre en refroid*, 53.
REGLEMENT pour les harnois & ſoupentes, 80.
REPASSER les cuirs, les fouler pour la ſeconde fois, 22.
RINCER les cuirs, 6.

S

SÉCHER les cuirs, 25.
SEL. Son uſage pour la préparation des cuirs de Hongrie, 14.
SEL de morue, 12.
de verre, 13.
SOLEIL blanchit les cuirs aluués & les diſpoſe à recevoir le ſuif, 30.
SOUPENTES de carroſſes ſe font avec le cuir de Hongrie, 77.
de nerf, manquent d'élaſticité, de ſoupleſſe & de force, 79.
STATUTS de la communauté des maîtres marchands tanneurs hongroyeurs, 95.
SUIF, aſſouplit les cuirs, 36. On en met davantage à Naples & dans les pays chauds, 81.
de place, 36.
de tripes, 36.
en branche, 36.
mettre en ſuif. *Mit Talk ſchmieren*, 26.

T

TAUREAUX, leur cuir peu propre à la tannerie, 3.
TERRE alumineuſe, 10, note.
TONNERRE, cru nuiſible aux cuirs de Hongrie lorſqu'ils ſont dans l'alun, 21.
TRAVAIL de grenier, faux plancher ſur lequel on travaille de grenier, 30. Voyez *Grenier*.
TRAVAIL de riviere, en allem. *Waſchen*, 6.
TREMPER les cuirs dans l'eau d'alun, 21.

V

VACHE. Voyez *Cuir de vache*.
VEAUX. Voyez *Cuir de veau*.
VENUE; on nomme ainſi trente bandes de cuir qu'on paſſe en ſuif d'une fois, 42.
USAGE du cuir de Hongrie, 77.

*Fin de l'art de l'Hongroyeur.*

Digitized by Google

# ART

## *DU MAROQUINIER.*

Par M. DE LA LANDE.

# ART
# DU MAROQUINIER.

Le maroquin eſt une peau de chevre ou de bouc (1), paſsée à la chaux, coudrée, miſe en couleur, & tirée à la pomelle; la deſcription ſuivante éclaircira cette définition. Le nom de *maroquin* ſignifie ſans doute *cuir de Maroc*, parce qu'autrefois on en fabriquait beaucoup à Maroc; on le fait encore en pluſieurs endroits de l'Afrique.

1. Le travail du maroquin approche beaucoup de celui des veaux deſtinés pour la tannerie [voyez l'*art du tanneur*] (2), ſi ce n'eſt qu'on donne au maroquin plus de façon de riviere, & que le coudrement du maroquin ſe fait avec la noix de galle. Je décrirai ſa préparation telle qu'on l'exécute à la manufacture de S. Hippolyte, chez M. Barrois, dont le ſuccès prouve l'intelligence & la capacité. Cette manufacture établie en 1749 pour le maroquin, a obtenu en 1765 des lettres-patentes enregiſtrées en parlement, par leſquelles elle jouit des privileges de manufacture royale. Mais comme les maroquins du Levant, & en particulier ceux de Nicoſie dans l'iſle de Chypre, & de Diarbékir en Aſie, ſont fort eſtimés, je penſe ne laiſser rien à deſirer pour cette préparation, en rapportant la deſcription que M. Granger en envoya à l'académie au mois d'août 1735, dans un mémoire daté de Lernica en Chypre, d'après l'étude qu'il en avait faite ſur les lieux. J'y joindrai auſſi ceux de Diarbékir en Méſopotamie, qu'il envoya encore quelques années après.

(1) Le *Dict. de commerce* fait mention d'un animal fort commun dans le Levant, qu'on nomme *menou*, dont la peau eſt ſinguliérement propre à faire le maroquin. Le menou n'eſt autre choſe qu'une eſpece de chevre.

(2) Voyez cet art, pag. 1 & ſuiv. de ce IIIe volume.

2. M. Granger était un chirurgien très-intelligent & très-actif, que M. le comte de Maurepas, alors miniſtre de la marine, fit voyager aux dépens du roi, au Levant, en Egypte, en Méſopotamie & en Perſe. Il avait acquis chez les orientaux beaucoup de confiance, par la maniere dont il vivait avec eux. Il voyageait pieds nuds avec une ſimple camiſolle, à la façon des artiſans arabes, & s'inſtruiſait parmi eux ſans faire ombrage à perſonne. Il acquit enſuite une fort grande conſidération par l'exercice de la médecine, ſur-tout après avoir guéri, par le moyen du vinaigre, un homme qui avait été empoiſonné avec de l'opium. Il procura au jardin du roi pluſieurs plantes fort curieuſes, & diverſes productions d'hiſtoire naturelle; il rapporta la maniere de faire le ſel ammoniac, & il eſt cité avec éloge dans pluſieurs volumes de nos mémoires. Voyez *hiſt. acad.* 1735, page 5. *Mém. acad.* 1735, page 109; 1736, page 483; 1737, page 479; 1745, page 77. M. de Réaumur, en rapportant les obſervations qu'il avait faites ſur le thermometre à Bagdad au mois de janvier 1737, nous apprend qu'il mourut la même année; & j'ai oui dire que ce fut à Schiras, capitale de la province de Fars en Perſe. On a publié à Paris, depuis ſa mort, ſon voyage en Egypte.

Ce que je viens de dire au ſujet de M. Granger, doit faire juger de ſes connaiſſances & de la bonté de ſes obſervations: ainſi je ne doute pas que nous n'ayons d'après lui une notion exacte de la préparation des maroquins de Nicoſie, ſans avoir beſoin de pénétrer le myſtere de ceux qui y attachent, en France, une ſi grande importance, & le tiennent dans un ſi profond ſecret [39].

3. Les peaux que l'on choiſit pour faire le maroquin, ſont celles de boucs, de chevres, de bouquetins, quand on en a. Les plus belles ſe tirent d'Auvergne, du Limouſin, de la Touraine, de la Bourgogne, & ſur-tout du Bourbonnais. On en fait venir auſſi de la Suiſſe (3), de Cork en Irlande, même de la Barbarie & du nord.

Au Levant on préfere les peaux des mâles; elles ſont plus fortes: mais en France on n'emploie guere que les jeunes boucs; les autres ſont trop fortes & coûtent trop. Les ceinturiers préferent le maroquin de bouc, parce qu'il eſt plus fort, & n'a pas beſoin d'être doublé; les tapiſſiers le prennent auſſi pour des ouvrages qui exigent de grandes peaux, comme des doſſiers de fauteuils & des deſſus de ſecretaires: en conſéquence on mêlange ordinairement de pluſieurs qualités le travail d'une partie ou d'une *forte* de 8 à 10 douzaines de maroquin. Les peaux de chevres que l'on paſſe en maroquin coûtent depuis dix

(3) On fabrique auſſi en pluſieurs endroits des maroquins de très-bonne qualité. Il ſerait à ſouhaiter que l'on y travaillât toutes les peaux de chevres, de boucs & de bouquetins, & qu'on ne les expoſât qu'après les avoir travaillées. N'eſt-ce pas dans un pays libre, que les arts devraient fleurir?

ans, année commune, environ 28 à 30 livres la douzaine en poils, & pesent environ 28 à 30 livres, ce qui revient à 20 sols la livre; mais depuis 1765 elles sont renchéries. On emploie des peaux seches, & non pas des peaux en *merlut*, c'est-à-dire, celles qui ont été déjà en chaux, pelées & sechées, parce que la fleur en serait trop basse & n'aurait qu'un vilain grain. Or, après la vivacité de la couleur, le grain fait la seule beauté du maroquin. D'ailleurs les peaux en *merlut* ayant été séchées deux fois, elles ont trop perdu de leur souplesse : c'est pour les chamois qu'on les réserve, parce que l'huile & le moulin en rétablissent la douceur. Voyez l'*art du chamoiseur* (4).

## *Mettre les peaux dans la chaux.* (5)

4. Les peaux destinées à faire le maroquin arrivant seches en poils, se mettent d'abord dans des trempis d'eau croupie; on les y laisse trois à quatre jours pour s'amollir; on les rétale ensuite sur le chevalet, puis on les remet dans le même trempis pendant 24 heures. Au bout de ce tems on les rétale une seconde fois; on les met ensuite dans les pleins. On choisit pour cela un plein déjà usé ou éteint, qui a servi à des veaux; on s'en sert deux fois : les peaux sont deux jours dans le plein, & un en retraite; elles se conduisent sur les pleins comme des peaux de veaux; on en met dix douzaines à la fois; elles restent sur les différens pleins environ un mois avant d'être pélées; mais on a soin de les lever soir & matin pour les mettre en retraite.

On les rabat deux fois après être pelées, une fois dans le second plein frais, où elles sont trois jours en chaux, & cinq jours en retraite, & deux fois dans un *plein frais* ou plein neuf, qui ait été fait au moins depuis quatre jours, pour qu'il ait eu le tems de se refroidir & de s'éteindre. En été le plamage dure un peu moins, parce que la chaleur pousse beaucoup, c'est-à-dire, avance le plamage.

5. Il faut moins de plein pour le maroquin que pour le chamois, parce que l'on veut conserver plus de force au maroquin : cependant les boucs & les chevres sont un peu plus durs à plamer que le veau; mais cela n'empêche pas qu'il ne faille près de quinze jours de moins au maroquin qu'au chamois.

6. A Nicosie, on met les peaux qu'on destine au maroquin dans de la chaux réduite en poudre, & cela pendant vingt jours en été, & vingt-cinq à trente jours en hiver : on les lave ensuite dans de l'eau fraiche, on les pele, on les écharne, ensuite on les poudre légérement avec de la chaux; on les met tremper dans des réservoirs pleins d'eau pendant une heure, on les y lave fortement; après quoi on les transporte dans d'autres réservoirs faits exprès pour

(4) Page 150 & suiv. de ce IIIe vol. (5) En allemand, *mit Kalk äschern.*

les laver & relaver, & les fouler avec les pieds pendant une heure ou deux. On a grand ſoin de changer d'eau de tems à autre : cela ſe fait par le moyen de deux robinets, dont l'un amene l'eau, tandis que l'autre la laiſſe écouler quand elle eſt ſale. Lorſque ces peaux ſont bien nettoyées & bien blanches, on les éteud ſur des perches pour les faire égoutter.

7. A Diarbékir ou Diarbéquier, ville de la Turquie d'Aſie dans le Diarbeck autrefois la Méſopotamie, on met en chaux à peu près comme ſont chez nous les mégiſſiers. Quelques perſonnes avaient cru que l'eau du Tigre était importante a ce maroquin ; mais elle n'y entre pour rien, non plus que dans la teinture : car on ne ſe ſert que de l'eau des puits ou de celle d'un petit ruiſſeau qui a ſa ſource à trois lieues de Diarbékir, & qu'on y a amené par un aqueduc creuſé en partie dans la terre, & en partie dans le roc. Les corroyeurs font tremper les peaux de chevres ou de boucs pendant vingt-quatre heures dans de l'eau, ils les ratiſent pour en ôter la graiſſe ; lorſqu'elles ſont bien nettoyées, ils enduiſent chaque peau du côté de chair, d'une bouillie de chaux liquide ; ils les plient en deux, & les mettant en pile, ils les laiſſent ainſi pendant trois jours; ils les expoſent enſuite à l'air libre, en les étendant à l'ombre pendant l'été, & en hiver à un ſoleil modéré. On a ſoin de les retourner de tems en tems pour les faire mieux ſécher. Quand les peaux ont été ſéchées, on en ôte la chair & le poil, on les met dans un plein fait comme les nôtres : elles y reſtent pendant deux ou trois jours en été, & juſqu'à quinze jours en hiver. Après cela les corroyeurs le retirent, pour renouveller l'eau de chaux, dans laquelle ils les trempent & les lavent cinq à ſix fois ; puis ils les font tremper & macérer pour la ſeconde fois dans la même eau pendant ſix jours. Ils réiterent cinq fois ces macérations ou ces pleins, qui ſans doute ſont aſſez faibles, & ils ont ſoin de laver les peaux cinq ou ſix fois à chaque changement d'eau. Après tous ces pleins, on laiſſe égoutter les peaux, & on les travaille du côté de fleur avec un fer non tranchant, juſqu'à ce que les peaux ſoient bien nettes & bien unies. Alors on les fait encore tremper & macérer cinq à ſix jours dans de l'eau de chaux, ayant ſoin de les remuer tous les jours, en les ſoulevant l'une après l'autre.

8. Après ces ſix derniers jours de plein, on retire les peaux, on les lave pluſieurs fois dans de l'eau fraîche, juſqu'à ce qu'elles ſoient bien nettes ; ce qu'on continue pendant trois jours de ſuite, & on les étend pour ſécher à moitié, & paſſer enſuite dans la matiere fécale ou excrément de chien.

9. Chez nous, les peaux, après avoir été en chaux, ſe pelent & ſe travaillent de riviere, comme nous l'avons dit dans l'*art du parcheminier* (6) & dans celui *du tanneur*. Mais il eſt encore plus important pour le maroquin d'être

(6) Page 328 de ce IIIe vol.

bien travaillé de riviere : car s'il y reſtait de la chaux, elle gâterait la couleur qu'on donne enſuite au maroquin ; on y verrait les taches de chaux l'emporter ſur la couleur, & la changer en un violet ſale.

10. Après le dernier plein, les peaux ſe mettent en riviere pendant trois ou quatre heures ; on les remue de quart d'heure en quart d'heure, pour faire partir le plus gros de la chaux ; enſuite on les écharne, puis on les met dans des baquets, où elles ſont foulées avec des pilons de bois une demi-heure ; puis on les met ſur le chevalet pour les queurſer de fleur, & tout de ſuite on leur donne avec le couteau une façon ſur fleur & ſur chair. Cette opération ſe répete cinq à ſix fois ; après cela on les foule avec des pilons, comme il eſt expliqué dans l'*art du tanneur*. On met trois hommes ſur deux douzaines de peaux pour les fouler. Il y en a qui les jettent enſuite dans un baquet particulier, dont le fond eſt percé de pluſieurs trous, où on les foule encore pendant une heure, en jetant de tems en tems de l'eau fraiche par-deſſus.

11. On les foulera ainſi à chaque façon du travail de riviere, & ces façons ſont en grand nombre : l'écharnage, le contre-écharnage, qui eſt un ſecond écharnage ſemblable au premier, la façon de chair, le confit de chien, le queurſage, & une façon de fleur & de chair ; après le confit de chien, une autre façon de chair, la queurſe, les trois façons de fleur & de chair, façon de fleur, & le recoulé qui eſt une façon de fleur & de chair.

12. Dans la manufacture de S. Hippolyte, on ſuit l'ordre que nous allons détailler pour travailler de riviere, c'eſt-à-dire, pour donner toutes les façons que nous venons d'indiquer. Au ſortir des pleins, gouvernés comme il eſt dit ci-devant, on met les peaux tremper dans une cuve d'eau pour les rincer ; enſuite on les écharne : c'eſt la premiere façon. On les met tremper cinq à ſix heures dans une autre cuve d'eau ; on les contre-écharne : c'eſt un ſecond écharnage, qui forme la ſeconde façon.

13. On les foule pour la premiere fois ; on les met tremper dans une autre cuve d'eau claire ; on les foule pour la ſeconde fois, on leur donne une façon de chair : c'eſt la troiſieme façon. On les foule pour la troiſieme ; on les met tremper dans la cuve d'eau. On les foule pour la quatrieme ; on les queurſe avec une eſpece d'ardoiſe emmanchée dans du bois : c'eſt la quatrieme façon. On leur donne en même tems une façon de fleur avec le couteau rond : c'eſt la cinquieme & derniere façon du travail de riviere. Nous parlerons ci-après des autres façons [32].

*Confit de chien.* (7)

Après le travail de riviere, les peaux paſſent dans le confit de chien ; on met dans l'eau deux petits ſeaux de crotte de chien, de quatorze à quinze

(7) En allemand, *Beitze mit Hundemiſt*.

pintes chacun, pour huit douzaines de peaux, & l'on en fait une eſpece de bouillie que l'on délaye avec les mains. On y jette les peaux, qu'on braſſe & qu'on remue dans ce confit pendant quelques minutes; on les tourne & on les laiſſer repoſer.

15. Les peaux reſtent environ douze heures dans le confit de chien. Il ſert à abattre la peau, comme le confit de ſon, dont nous avons parlé dans l'*art du chamoiſeur* & ſur-tout dans celui *du mégiſſier*; c'eſt-à-dire, qu'il lui ôte ſa crudité, & la diſpoſe au relâchement, au gonflement, à la fermentation. De plus, la crotte de chien nettoie les peaux, à cauſe des parties alkalines qu'elle contient, & leur ôte une graiſſe qui empêcherait la couleur de prendre. Nous parlerons encore ci après du confit de ſon [30].

16. A Nicoſie, on étend le confit de chien comme une bouillie épaiſſe ſur la peau, à la hauteur d'environ deux lignes. On y regarde cette matiere comme eſſentielle à la préparation des maroquins. Auſſi dans tous les endroits où l'on en fait, on ramaſſe les matieres fécales des chiens avec autant de ſoin que les Provençaux ramaſſent celles des mulets & des autres animaux pour leurs jardins.

17. Au mois de juillet 1735, la peſte faiſant beaucoup de ravage dans l'iſle de Chypre, un particulier repréſenta au gouverneur de Nicoſie que les chiens contribuaient à communiquer cette maladie; celui-ci ordonna facilement qu'on tuât tous les chiens par-tout où on les recontrerait. Les corroyeurs & les marchands ayant eu connaiſſance de cet ordre, vinrent en corps chez le gouverneur, pour lui repréſenter que le commerce des maroquins était d'une très-grande importance pour la ville, & qu'il ſerait ruiné pour long-tems ſi l'on faiſait tuer les chiens, parce que leurs excrémens étaient abſolument néceſſaires pour la préparation des maroquins. Cette remontrance parut fort juſte, & le gouverneur révoqua l'ordre qu'il avait donné de tuer les chiens de la ville.

On emploie auſſi les matieres fécales pour préparer le coton à recevoir le beau rouge d'Andrinople, ſuivant le mémoire publié en 1765, par ordre du miniſtere, à l'imprimerie royale. On délaye vingt-cinq livres de crotin de mouton dans cinq cents livres de leſſive de ſoude, & douze livres & demie d'huile d'olive; on en imbibe cent livres de coton déja décruſé dans une forte leſſive mêlée avec de l'eau de chaux: on recommence trois fois cette opération appellée *le ſikiou*. Quand le coton a été engallé, aluné, teint avec le ſang & la garance de Smyrne, & avivé avec les cendres & le ſavon, on le trempe encore dans le ſikiou, & cette matiere fécale rend le rouge plus vif encore que le plus bel incarnat d'Andrinople.

18. Comme on nourrit beaucoup de chiens à Paris pour le combat du taureau au fauxbourg Saint-Germain, vers la barriere de Seve, c'eſt là que l'on va

va chercher les matieres néceſsaires pour le confit de chien, & elles ſe vendent vingt-quatre ſols le ſeau.

Je crois devoir avertir ici d'un autre uſage qu'on a fait de ces mêmes matieres, par une prévarication indigne, dont il importe que le public ſoit inſtruit. Pluſieurs épiciers qui voulaient vendre comme poivre blanc la partie la plus noire de la graine de poivre, & en augmenter le poids à bon marché, y mettaient de l'ocre, de la craie, & de la crotte de chien. Un nommé Oulry, épicier, qui avait mal fait ſes affaires & quitté le commerce, inventa cet indigne ſecret vers 1730, & l'on m'a aſsuré que pluſieurs autres s'en étaient ſervi avec un ſuccès qui prouvait la ſimplicité des acheteurs & la mauvaiſe foi des vendeurs. On aſsure qu'aujourd'hui même, dans la maiſon du combat, on en vend encore beaucoup à certains épiciers.

19. A Diarbékir, on pratique autrement le confit de chien. Pendant que les peaux ſechent, on remplit de grands creux faits dans la terre, comme nos pleins à chaux, de matieres fécales de chiens, qu'on délaye à la conſiſtance du miel ou d'une bouillie claire, dans laquelle on fait tremper & macérer les peaux pendant huit jours ſi c'eſt en hiver, & pendant trois jours ſi c'eſt en été, & on les foule chaque jour avec les pieds. On retire les peaux de cette matiere fécale pour les bien laver avec de l'eau fraiche, & l'on fait enſuite un autre confit avec du ſon délayé dans de l'eau. On y fait tremper les peaux pendant ſix jours en hiver, & trois jours en été, ayant ſoin de les bien fouler & refouler chaque jour avec les pieds, comme dans le confit de chien; on les retire du confit, on les lave dans l'eau fraiche, & on les fait ſécher en attendant la teinture [66].

## *Coudrement de ſumac.*

20. Après le confit de chien, les corroyeurs de l'isle de Chypre mettent les peaux dans une autre eſpece de bouille faite avec les feuilles de ſumac réduites en poudre. L'arbriſseau qui donne ces feuilles eſt appellé auſſi *rhus* ou *rhoé : rhus folio ulmi Caſpari Bauhini in Pinace*, p. 414; & *Tournefortii Inſtitutionum*, pag. 611. *Rhus foliis pinnatis obtuſiuſculè ſerratis, ovalibus ſubtus villoſis, Linnæi Specierum*, 1re édit. pag. 265. Il a de petites fleurs en roſe, qui ſont de gros bouquets blancs; ſon fruit eſt une capſule ronde remplie d'une ſeule graine ſphérique, plate, ronde, velue, appellée *rubeum* ou *rhus obſoniorum*, parce que les cuiſiniers en font uſage; ſes feuilles ſont longues & crenelées. Cet arbriſseau vient en abondance dans les endroits pierreux de l'isle de Chypre, en Eſpagne, & même en Languedoc & en Provence. Il eſt rafraîchiſſant, deſſicatif & aſtringent; c'eſt comme aſtringent qu'il ſert au maroquin.

21. Les feuilles du ſumac étant réduites en poudre, on en fait une bouillie plus ſolide que fluide; on y trempe les peaux les unes après les autres; on les

met enſuite dans des réſervoirs quarrés, où on les laiſſe macérer pendant trente heures; alors on les foule pendant deux heures avec les pieds & les mains; après quoi on les envoie laver & nettoyer.

22. Ce coudrement de ſumac, pratiqué à Nicoſie, eſt remplacé par celui de noix de galle qui ſe pratique en France, dont nous parlerons [59], après la miſe en rouge. A Nicoſie, on n'emploie le coudrement de noix de galle avant la couleur, que pour les peaux que l'on veut mettre en jaune [65].

Le *dictionnaire du commerce*, en décrivant la maniere de donner le ſumac pour les maroquins noirs, donne le procédé ſuivant. On fait chauffer cent livres de ſumac dans un muid d'eau; & lorſque cette mixtion eſt prête à bouillir, on en remplit les peaux qu'on a eu ſoin de coudre tout autour, après le travail de riviere, à l'exception d'une petite ouverture qu'on laiſſe à une patte de derriere pour y placer un entonnoir; & quand la peau eſt preſque pleine, on lie cette patte de derriere pour empêcher qu'elle ne ſe vuide: dans cet état, on en met trois ou quatre douzaines dans une grande cuve, où deux hommes les remuent à force de bras pendant quatre heures ſans diſcontinuer; c'eſt ce qu'on appelle *peaux chippées* (8). Nous avons déjà parlé dans l'*art du tanneur* (9) de cette préparation du chippage.

24. Après avoir été tournées, les peaux s'entaſſent ſur un côté de la cuve, où on les étend les unes ſur les autres; & pour empêcher qu'elles ne s'éboulent, on place une barre dans le milieu. Quelque tems après, on les rechange en les mettant de l'autre côté de la cuve; on les étend pour empêcher les plis, & on les laiſſe repoſer pour que le ſumac puiſſe les pénétrer; elles s'égouttent ainſi pendant deux heures.

25. Pendant qu'elles s'égouttent, on fait chauffer dans la chaudiere de l'eau tirée de la cuve, qu'on y remet lorſqu'elle eſt ſuffiſamment chaude, obſervant de la verſer du côté où il n'y a point de peaux: alors deux hommes délient les peaux, & les rempliſſent de cette eau; & après les avoir bien reliées, les remuent de nouveau à force de bras pendant deux heures, ſans aucun relâche; après quoi ils les mettent en pile, & les font égoutter comme la premiere fois.

26. On leur donne encore après cela un ſecond apprêt; mais on les remue ſeulement environ un quart-d'heure, & on les laiſſe encuvées juſqu'au lendemain matin qu'on les retire de la cuve pour les remettre ſur un chaſſis de bois qui eſt placé au-deſſus: là elles s'égouttent; après quoi on les délie & on les découd pour en ôter le ſumac. On les lave pour l'en détacher totalement; on les plie en deux de la tête à la queue, la fleur en dehors, & on les entaſſe ſur

(8) En allemand, *Schactleder*.

(9) Pag. 89, 102 de ce IIIe vol. où l'auteur les appelle *peaux ſippées*; & la préparation ſe nomme *ſippage*.

le chevalet pour achever de les égoutter ; de là on les met à *l'eſſui*, c'eſt-à-dire, qu'on les étend pour les faire ſécher. On a coutume de les pendre alors par les jambes de derriere.

27. LORSQU'ELLES ſont ſeches, on les foule aux pieds deux à deux ; puis on les étend ſur une table de bois, pour les nettoyer avec un couteau, & en ôter encore la chair & le ſumac qui peuvent y être demeurés. Enfin, on les frotte ſuperficiellement d'huile du coté de la fleur ; on y jette enſuite de l'eau ; on les roule ; on les tord ; on les *étire*, & elles ſont en état de recevoir le noir. Tel eſt le coudrement du ſumac, & la préparation du maroquin expliquée dans le *dictionnaire du commerce.*

28. POUR tanner ou coudrer le maroquin, on emploie en Provence les feuilles de roudon (*rhus myrtifolia* C. B. p. 471), dont nous avons parlé à l'occaſion du cuir fort, dans l'*art du tanneur*, *art.* 64 (10), ou bien celles du *ſumac*, ou enfin celles du *raſtenele.* Les feuilles de ces trois arbuſtes s'emploient différemment : le maroquin y eſt tanné en peu de tems, & prend une couleur brune. Le raſtenele eſt la même choſe que le *lentiſque* ordinaire de la plupart des botaniſtes : il eſt appellé dans *Linnæus*, *piſtacia foliis abruptè pinnatis, foliolis lanceolatis* (11), Spec. pag. 1026, 1re édit. A Paris, on préfere la galle [59] au ſumac, quoiqu'elle coûte davantage, parce qu'elle a plus de force, & que d'ailleurs la chair des peaux en eſt plus blanche.

*Confit de ſon.*

29. APRÈS l'opération du ſumac, on fait une différence dans l'iſle de Chypre entre les peaux qu'on deſtine à différentes couleurs : celles qu'on veut mettre en jaune, vont dans la noix de galle [59] ; mais celles qu'on veut mettre en rouge, ont beſoin du ſon, des figues & du ſel.

30. LE premier confit eſt une pâte qu'on fait avec du ſon, où l'on entaſſe les peaux pendant deux jours les unes ſur les autres ; au bout des deux jours on les en retire, on les nettoie avec l'inſtrument qui ſert à les peler, & qui eſt à peu près comme le couteau ou boutoir des corroyeurs ; on les lave bien dans l'eau fraîche, & on les fait égoutter, en les étendant ſur des perches. A Diarbékir, c'eſt auſſi une eſpece de bouillie faite avec le ſon, dans laquelle on met tremper les peaux pendant trois jours en été, & ſix en hiver.

*Confit de figues.*

31. PENDANT que les peaux s'égouttent, on prépare à Nicoſie le confit des figues. On prend trente livres de figues ſeches, qu'on fait bouillir dans trente pintes d'eau, juſqu'à ce qu'elles ſoient bien cuites & réduites comme en bouil-

(10) Page 32 de ce IIIe volume. (11) En allemand, *Maſtixbaum.*

lie. On y met les quarante peaux pour y macérer pendant vingt-quatre heures. Cela les ramollit, les dilate, les enfle, y établit une eſpece de fermentation qui eſt néceſſaire pour que la teinture rouge puiſſe les pénétrer enſuite facilement.

Après le confit de figues, on lave les peaux dans l'eau fraîche, pour les bien nettoyer. Lorſqu'elles ſont bien nettes & bien égouttées, on prend quinze à ſeize livres de ſel réduit en poudre très-fine; on en ſaupoudre les quarante peaux, & on les entaſſe les unes ſur les autres. Elles reſtent ainſi pendant quinze jours: un plus long eſpace de tems pourrait les faire gâter. Il ſe fait alors une nouvelle fermentation ſemblable à celle dont nous avons parlé pour le cuir à la juſée, que les tanneurs ſalent également. Après les quinze jours expirés, on les trempe & on les lave ſept à huit fois dans l'eau fraîche; on les pend & on les laiſſe égoutter, après quoi on procede à la teinture [40]. C'eſt la préparation de l'iſle de Chypre.

### *Suite du travail de riviere, à Paris.*

32. A Paris, lorſque les peaux ſont ſorties du confit de chien [15], on les rince, & on leur donne encore une façon de chair avec le couteau rond, comme nous l'avons déjà obſervé: c'eſt la ſixieme façon. Enſuite on les foule pour la cinquieme fois, & on les met tremper dans une cuve d'eau pendant cinq ou ſix heures, comme dans les autres façons; on les reprend & on les queurſe avec l'ardoiſe, comme avant le confit [13]: c'eſt la ſeptieme façon: & tout de ſuite, ſans les quitter, on leur donne une façon de fleur & de chair, qui eſt la huitieme. On les foule une ſixieme fois, & on les met tremper de nouveau. On les retire, & on leur donne une neuvieme façon de fleur & de chair: après cela, on les foule pour la ſeptieme fois, & on les met tremper dans une cuve d'eau; on leur donne alors une dixieme façon de fleur ſeulement; on les foule pour la huitieme fois; on les met tremper dans une cuve d'eau. On les reprend pour leur donner le recoulage, qui eſt la onzieme & derniere façon. Le recoulage ſe donne de fleur & de chair.

33. On voit par ces onze façons, dont pluſieurs ſont doubles, combien eſt pénible le travail du maroquin. La peau de chevre ne ſaurait ſe paſſer de ce long travail, parce qu'elle a naturellement peu de ſoupleſſe. Les peaux étant rincées & égouttées pendant deux heures, elles ſont prêtes à mettre en couleur.

### *Aluner les peaux.*

34. Avant de parler de la teinture, nous devons parler de l'alun, dont on ſe ſert en France, avant de mettre les peaux en couleur. Quand elles ont été lavées & tordues avec la bille, & qu'il s'agit de les mettre en couleur, on commence par les aluner. On prend douze livres d'alun de Rome pour huit dou-

zaines de peaux, & on les fait diſſoudre dans deux ſeaux d'eau d'une quinzaine de pintes chacun : dès que l'eau eſt chaude, l'alun y fond aiſément.

L'ALUN de Rome, que les maroquiniers préferent à tout autre, eſt rougeâtre, & ſe caſſe net. L'alun d'Angleterre noircit les peaux, & ne les alune pas bien. L'alun de Smyrne eſt plus poudreux, plus mat, & n'a pas une ſi belle couleur. Voyez au ſujet de l'alun, ce que nous avons dit dans l'*art de l'hongroyeur*.

35. POUR aluner les peaux après les avoir bien tordues avec la bille, on les plie en deux, chair contre chair, afin qu'il n'y ait que la fleur qui s'alune; le côté de la chair mangerait de l'alun en pure perte. On en prend une, on la trempe ainſi pliée dans un baquet d'alun encore tiede, on l'y remue en la faiſant barboter pendant l'eſpace d'une demi-minute; on la retire auſſi-tôt, & on la poſe ſur un chevalet qui a quatre pieds de haut, placé dans l'attelier, à peu près comme on le voit en B dans le haut de la planche.

36. ON laiſſe enſuite égoutter l'eau d'alun, puis l'on tord les peaux avec une bille de bois repréſentée en P. Le fer doit s'éviter; on les paſſe ſur une traverſe de bois, c'eſt-à-dire, une torſe qui eſt dans l'encoignure de l'attelier, pour les faire encore égoutter, en mettant ſous les peaux le baquet d'alun pour ne pas perdre cette eau alumineuſe qui s'en exprime. On en tord deux à la fois; & après les avoir tordues, on les étire ſur le grand chevalet pour en ôter les faux plis, & on les plie chair contre chair.

LE baquet dans lequel on alune, eſt repréſenté en T. Il eſt un peu plus plat & plus large que celui dans lequel on met en couleur, & qui ſera décrit ci-après [ 52 ]. Il faut environ une heure & demie pour aluner les huit douzaines de peaux.

37. LORSQUE l'on a des eaux alunées, on les conſerve, & on les fait ſervir en ajourant de l'eau & de l'alun pour réparer ce qui s'en perd; & il ne faut enſuite que neuf à dix livres d'alun, au lieu de douze qu'on avait employées à la premiere fois.

38. LES peaux ne reſtent point en alun; on les retire auſſi-tôt, comme nous l'avons dit, pour les étirer ſur le grand chevalet. Il n'en eſt pas comme des cuirs de Hongrie, qui ont beſoin de boire long-tems l'alun, à cauſe de leur grande épaiſſeur.

## *Teinture du maroquin rouge dans l'iſle de Chypre.*

39. APRÈS l'alun, il ne s'agit que de donner la couleur. Cet article devrait appartenir à l'art du teinturier (12); cependant les maroquiniers étant en poſ-

(12) Il eſt vrai que le mot de *teinture* appartient à l'art du teinturier; mais la teinture du maroquin doit appartenir au maroquinier. Si on avait adopté ici le ſyſtême ſuivi en France pour divers arts qui s'occupent du travail des peaux, de défendre

ſeſſion de teindre leur maroquin, nous allons les ſuivre dans cette opération.

Le maroquin rouge étant le plus recherché & le plus important, c'eſt celui par lequel nous devons commencer. La matiere de la couleur paſſe pour un très-grand ſecret en France, où elle eſt, dit-on, compoſée par le mêlange d'un grand nombre de drogues. M. Geoffroy le cadet dit dans un manuſcrit, qu'il a appris qu'on y employait la laque en bâtons, réduite en poudre avec de la noix de galle, de l'alun & un peu de cochenille. En Chypre, on n'emploie que le kermès.

40. Le *kermès* ou *chermès*, en latin *coccus baphica*, *coccus inſectorius*, *ſcarlatum*, écarlate de Veniſe, graine d'écarlate, eſt un gallinſecte qui habite & ſe trouve communément ſur l'arbriſſeau appellé *ilex aculeata cocci glandifera*. En Languedoc, on l'appelle *vermillon*. Il y a des auteurs qui l'appellent auſſi *cochenille*; mais il faut bien les diſtinguer; la cochenille eſt un inſecte qui vit ſur l'opuntia [45], & dont on fait une plus belle teinture qui eſt la véritable écarlate : nous en parlerons ci-après. Le kermès eſt de la groſſeur d'une lentille; on le recueille en Languedoc, en Provence, en Eſpagne. Voyez M. de Réaumur, qui en a donné une très-bonne deſcription dans ſes *mémoires pour ſervir à l'hiſtoire des inſectes*. Voyez auſſi Marſigli, *hiſt. phyſ. de la mer*, le *dictionnaire de médecine*, le *dictionnaire du commerce*, M. Hellot, *mémoire acad.* 1741, page 50; M. de Bomare, *dictionn. d'hiſtoire naturelle*.

41. Pour quarante peaux, on prend vingt-cinq onces du plus beau kermès que l'on puiſſe trouver. On le paie à Paris depuis quatre livres juſqu'à cent dix ſols de France, la livre de ſeize onces, lorſqu'il eſt deſſéché. On le réduit en poudre; on fait bouillir d'abord le kermès dans huit pintes d'eau *; & lorſqu'il fait un bouillon, on y jette la cinquieme partie de l'alun. On continue ainſi par demi-quart d'heure, & à cinq ou ſix repriſes, juſqu'à ce qu'on ait mis tout l'alun : alors on laiſſe bouillir la liqueur juſqu'à ce qu'elle ait baiſſé de quatre à cinq doigts, & la teinture eſt faite. On la rend plus foncée quand on le veut, en y ajoutant de l'alun, & plus vive en diminuant la quantité de ce ſel.

42. Quand la couleur eſt faite, on en prend environ une livre & demie ou trois quarts d'une pinte : on la verſe encore tiede dans un vaſe; on y trempe du coton, & l'on frotte avec ce coton le deſſus des peaux qu'on veut teindre, c'eſt-à-dire, la fleur. On tord la peau quand on y a paſſé la teinture, tout de même qu'on tordrait un linge mouillé pour en exprimer l'eau. Lorſque les

au maroquinier d'achever ſon ouvrage, on aurait augmenté le prix de la main-d'œuvre, ſans perfectionner la fabrication. Il eſt vrai qu'on aurait pu établir une maîtriſe, des jurés, & autres charges & privileges lucratifs pour le prince.

* La pinte de Paris, à laquelle j'ai réduit les meſures du Levant, contient quarante-huit pouces cubes, & peſe environ deux livres poids de marc.

quarante peaux ſont ainſi teintes & tordues, on recommence par la premiere que l'on teint une ſeconde fois avec le coton trempé dans la couleur, & on la tord encore, comme la premiere fois : toutes les peaux ſont ainſi teintes & tordues pour la ſeconde fois; enſuite une troiſieme, une quatrieme & une cinquieme fois.

43. On met enſuite quinze livres & demie de noix de galle réduites en poudre fine dans dix pintes d'eau froide; on y trempe les quarante peaux les unes après les autres. Au ſortir de cette noix de galle, on les lave dix à douze fois dans de l'eau bien nette, & on les jette par tas les unes ſur les autres négligemment & ſans les étendre. On les foule avec les pieds & les mains, pour en faire ſortir l'eau; & lorſque l'eau en a été bien exprimée, on les tranſporte dans le magaſin, où on les étend par terre.

44. Ces peaux étant étendues, on trempe la main dans de l'huile de ſéſame, on en frotte chaque peau du côté de la fleur, que l'on veut luſtrer, pour l'adoucir, & l'empêcher de ſe criſper; enſuite on les laiſſe ſécher à l'ombre ou au ſoleil. Tel eſt le procédé de Nicoſie pour mettre le maroquin en rouge.

### *Maniere de donner la couleur, à Paris.*

45. A Paris, où la teinture du maroquin eſt différente, elle s'emploie auſſi différemment. On a une chaudiere de cuivre bien étamée; car le cuivre à nud gâterait la couleur, & l'on eſt obligé de faire étamer ſouvent cette chaudiere. Elle a vingt-huit pouces de creux ſur vingt-ſept pouces de diametre. Elle eſt repréſentée en E. Dans cette cuve, on met les drogues deſtinées à la teinture. Suivant M. Geoffroy, c'eſt de la lacque en bâtons [56], qu'on a réduite en poudre, avec de la noix de galle [59], de l'alun, & un peu de cochenille. M. Barois m'aſsure que M. Geoffroi ſe trompe totalement; mais cela nous importe peu, puiſqu'avec du kermès on peut faire cette teinture dans la plus grande perfection.

La cochenille eſt un petit inſecte qui habite ſur une plante graſse appellée *raquette*, *carduſſe*, *nopal*, *figuier d'Inde*, *opuntia*. On la cultive au Mexique avec un très-grand ſoin, & on fait deſsécher ces inſectes pour nous les envoyer. La livre de cochenille coûte environ vingt-quatre livres de France, à Paris. C'eſt cette drogue qui ſert à faire la plus belle teinture d'écarlate. Voyez M. de Réaumur, *mémoires pour ſervir à l'hiſtoire des inſectes*, tom. IV; M. Hellot, *teinture des laines*.

46. On étend ſur la chaudiere un tamis de toile, ſur lequel on verſe de l'eau claire. Ce tamis, que nous avons repréſenté en O, ne ſert uniquement qu'à empêcher le paſsage des corps étrangers. Pendant l'ébullition, on remue le mélange de tems à autres avec un rateau. Ce rateau, qui eſt repréſenté en I, ne ſert qu'à relever les drogues qui ſe précipitent au fond de la chaudiere, & qui s'y attacheraient, ſi on ne les remuait continuellement; & l'on ajoute de

l'eau chaude à meſure qu'elle diminue. Pour cela on a un petit chauderon placé ſur un fourneau, & dans lequel il y a toujours de l'eau chaude. La chaudiere eſt ſupportée dans un fourneau de maçonnerie par de gros clous qui la traverſent, enſorte qu'il y ait un vuide entre la cuve & la maçonnerie, par lequel la chaleur puiſse environner la cuve de toutes parts. Le tuyau de la fumée du fourneau eſt dévoyé, rampant ou incliné, pour aller dans un tuyau de cheminée qui ne réponde point au-deſsus de la cuve : cette attention eſt néceſsaire pour une plus grande propreté. On tranſvaſe le deſsus de la chaudiere avec un baquet à main, repréſenté en M, dans une chaudiere moindre, qui a dix-huit pouces de creux ſur dix-huit à vingt pouces de large; on la voit en G. Elle doit être recouverte encore d'un tamis: on l'entretient dans une chaleur modérée, de maniere à y tenir la main. La chaleur eſt néceſsaire pour faire mordre la couleur; mais ſi elle était trop chaude, elle criſperait la peau, la rendrait comme du parchemin, & elle aurait de la peine à revenir. La couleur ſe clarifie encore dans cette chaudiere, en dépoſant le marc. On verſe avec une chopine d'étain, une livre & demie, c'eſt-à-dire, trois demi-ſeptiers de cette couleur, dans des baignoires inclinées comme on le voit en H.

47. Pour teindre les peaux dans cette couleur, on en prend une pliée, comme nous l'avons dit, ventre contre ventre, c'eſt-à-dire, dans ſa longueur, chair contre chair, ou la fleur en dehors. L'ouvrier prend cette peau à deux mains, & la paſse dans ſa baignoire du haut en bas, en ramenant vers lui cinq à ſix fois; il retourne enſuite ſa peau toujours pliée chair contre chair, en prenant la tête de la main droite, pour que la moitié qui était en haut ſoit trempée à ſon tour. Il continue à paſser cette peau dans la baignoire, juſqu'à ce que la liqueur qu'on y a verſée ſoit preſqu'embue; il jette le reſte, & prend une autre peau pour la tremper de même. On obſerve de tremper la culée la premiere, parce qu'elle a plus beſoin de couleur, & l'on file peu à peu pour faire venir la tête à ſon tour dans le milieu de la baignoire: on doit faire enſorte que la couleur prenne bien par-tout, en la ramenant avec le dos de la peau.

48. A meſure que la peau eſt trempée, on la met ſur le chevalet; on les place toutes l'une ſur l'autre uniment & ſans plis, juſqu'à huit douzaines, dont quarante-huit ſur un bout du chevalet, & les quarante-huit autres ſur l'autre bout. Quand les quatre-vingt-ſeize ſont paſsées, on retourne le premier tas, en mettant deſsous les peaux qui étaient deſsus, pour recommencer par la premiere. On les voit en B ſur le chevalet.

49. Lorsque toutes les peaux ont été paſsées trois fois (quelquefois quatre) dans la couleur, on les paſse dans un baquet d'eau claire, en les ouvrant, c'eſt-à-dire, en les dépliant, pour les bien laver; après quoi on les jette ſur un chevalet, où les peaux s'étendent les unes ſur les autres, fleur contre fleur & chair contre chair.

50.

50. On regarde comme un fait certain, que ces chaudieres de couleur craignent le tonnerre, c'eſt-à-dire, que l'orage peut les faire tourner : ainſi il eſt peut-être bon de ne les pas faire quand le tems eſt douteux. Voyez à ce ſujet l'*art du mégiſſier*, art. 46 (13), où j'ai parlé de la cauſe qui fait tourner les confits.

51. Lorsque les peaux ſont trempées pour la troiſieme fois, on les rince, on les déplie, on les prend par les deux pattes, on les trempe dans un baquet les unes après les autres, & on les étend ſur le milieu du chevalet, fleur contre fleur & chair contre chair, pour que la couleur ait le tems de les pénétrer mieux. Les extrêmités doivent être repliées ſur les peaux, afin qu'elles ne perdent pas leur couleur; on leur laiſſe paſſer ainſi la nuit, ou du moins on les laiſſe égoutter cinq à ſix heures : après quoi elles ſont prêtes à être jetées dans le coudrement de galle [62].

52. La baignoire ou auge dans laquelle on trempe le maroquin, eſt repréſentée ſéparément en T. Le fond a trente pouces ſur treize; mais comme elle eſt évaſée, elle a ſur les bords quarante pouces ſur vingt-cinq, & environ un pied de creux. Elle doit être de ſapin, car le chêne eſt dangereux; il brunit la couleur & tache la peau : on pourrait auſſi, pour plus grande ſûreté, la doubler de plomb ou d'étain.

53. Les trois ouvriers que l'on voit repréſentés dans la planche près des baignoires, ſont dans trois actions différentes : l'un verſe la couleur, l'autre trempe les peaux, le troiſieme les tranſporte ſur le chevalet. Ces trois ouvriers mettent environ douze ou quinze heures à paſſer en couleur les huit douzaines de peaux; chacun en fait la valeur de trente-deux dans ſes douze heures.

54. Les eaux ne ſont pas indifférentes pour la couleur du maroquin, non plus que pour les autres ſortes de teintures. Les eaux de pluie ſont trop dures : il y a auſſi des circonſtances délicates dont on n'eſt pas maître; car avec les mêmes drogues & les mêmes eaux, on fait une plus belle couleur dans un tems que dans l'autre.

55. Suivant l'auteur du *dictionnaire du commerce*, édit. de 1748, tom. III, page 316, les peaux que l'on deſtine à faire du maroquin rouge, après avoir été douze heures dans le confit de chien [15], ſont rincées, travaillées ſur le chevalet, de fleur & de chair, pilonnées juſqu'à trois fois, en mettant toujours de nouvelle eau, tordues avec une bille de bois & alunées. Lorſqu'elles ont été alunées, on les met égoutter ſur la torſe, c'eſt-à-dire, une traverſe de bois deſtinée à les tordre. Le lendemain on les tord avec la bille; on les détire ſur le chevalet, & on les paſſe dans un rouge préparé avec de la laque en bâtons, mêlée de quelques ingrédiens qui ne ſont bien connus, dit-il, que des ſeuls maroquiniers.

(13) Page 209 de ce IIIe volume.

56. La laque ou lacque eſt une eſpece de cire ou de réſine rougeâtre que l'on recueille aux Indes ſur des branches d'arbres, où des mouches la dépoſent : cette réſine bouillie dans l'eau avec quelques acides, fait une teinture d'un très-beau rouge. La laque nous vient directement en bâtons des royaumes de Bengale, de Pégu & de Siam. La compagnie des Indes en fait chez nous le commerce : elle coûte environ ſix francs la livre, à Paris. La laque en graine eſt celle qu'on a détachée des bâtons en la faiſant paſſer entre deux meules : c'eſt cette laque en graine qui ſert à faire la cire à cacheter. M. Hellot, *mém. acad.* 1741, page 64, donne la maniere d'en extraire la couleur par le moyen de la racine de grande conſoude.

57. C'est cette teinture que l'auteur du *dictionnaire du commerce* dit être employée au Levant pour teindre les maroquins. Nous avons remarqué ci-devant que c'eſt le kermès dont on ſe ſert à Nicoſie ; mais à Diarbékir, on emploie la laque ou la cochenille, & M. Geoffroy croyait qu'il en était de même à Paris.

58. Les Lapons, pour rougir leurs cuirs, les humectent avec leur ſalive ; après quoi ils mâchent la racine de tormentille, & frottent les cuirs avec ce marc qui donne une couleur rouge paſſablement belle : c'eſt vraiſemblablement le ſel urineux de la ſalive, qui exalte le teint de cette racine. Ce ſel volatil urineux qui eſt commun à toutes les liqueurs animales, produit le même effet ſur l'*orſeille*, eſpece de mouſſe que les teinturiers emploient avec la chaux & l'urine.

### *Coudrement* (14) *des maroquins rouges.*

59. Les maroquins rouges ont encore beſoin du coudrement. A Paris, dès le lendemain que les peaux ont été miſes en couleur, on procede à ce coudrement, qui ſe fait avec la noix de galle. On verra ci-après, que pour le maroquin jaune, le coudrement de noix de galle doit précéder la teinture [76]. La noix de galle eſt une ſorte d'excroiſſance que l'on trouve ſur le chêne. Les meilleures noix de galle viennent du Levant, de Smyrne, d'Alep, de Tripoli. Celle d'Alep eſt la plus eſtimée : la galle de France, qu'on trouve en Gaſcogne & en Provence, leur eſt beaucoup inférieure, étant ordinairement rougeâtre, légere & liſſe ; au lieu que celle du Levant eſt peſante & épineuſe : c'eſt peut-être ce qui lui a fait donner le nom de *galle à l'épine*, à moins que ce ne ſoit plutôt *galle alépine*, c'eſt-à-dire, qui vient d'Alep. Les galles du Levant ſont de trois ſortes : les noires, les vertes, & celles qui ſont moitié blanches. Les teinturiers s'en ſervent ſelon leur qualité : les noires & les vertes ſervent à teindre en noir, & les blanches pour teindre les toiles. Les galles légeres qu'on trouve en France, & qu'on appelle *caſſenolles*, s'emploient chez les teinturiers en ſoie, pour faire le noir écru. L'encre ſe fait

(14) En allemand, *in der Kufe beitzen*.

auſſi avec des galles noires & vertes : ce ſont encore ces ſortes de galles qui entrent dans la compoſition du noir des chapeliers avec le bois d'Inde, le verd-de-gris & la couperoſe ou vitriol de mars. Voyez l'*art du chapelier*. C'eſt ce noir des chapeliers que les corroyeurs emploient après eux, quand il a ſervi à la teinture des chapeaux.

60. Les noix de galle ſont une drogue commune aux teinturiers du grand & du petit teint; les derniers en font ſur-tout un grand uſage à cauſe de l'achevement des noirs. En médecine, elle eſt aſtringente & fébrifuge (*mém. acad.* 1711), très-abſorbante (*mém.* 1732, page 39), propre à faire de l'encre (anciens *mém. acad.* tom. II, page 236).

61. La galle en ſorte coûtait 72 livres le cent avant la guerre; elle allait en 1763, juſqu'à 160 livres; mais cette galle en ſorte eſt mêlée de noir & de blanc, & l'on ne doit employer que la blanche pour le maroquin : la noire ſe vend aux chapeliers pour leur teinture. Il faut environ 96 livres de galle blanche pour quatre-vingt-ſeize peaux, qui ſont la quantité que quatre hommes peuvent tourner à la fois dans le coudrement.

62. On jette d'abord dans l'eau fraîche cinquante livres, c'eſt-à-dire, plus de la moitié de cette galle pulvériſée & paſſée au tamis : on la remue un peu, & l'on y jette les peaux pendant qu'un homme eſt occupé à tourner le coudrement. Au bout d'une heure, on remet encore vingt livres de galle, & une heure après le reſte, tandis que quatre hommes tournent ces peaux avec des pelles repréſentées en K, continuellement & pendant douze heures de ſuite ſans interruption.

63. La cuve dans laquelle on tourne ces quatre-vingt-ſeize peaux doit être de ſapin, jamais de chêne : elle a quatre pieds & demi de diametre ſur trois pieds de hauteur. Ceux qui tournent le coudrement, ramenent de tems en tems les peaux du milieu aux bords de la cuve, pour que la galle ſe diſtribue & les pénetre toutes. Lorſque l'on va dîner, on ſe fait relever par d'autres ouvriers, pour qu'il n'y ait point de diſcontinuation.

64. On laiſſe les peaux paſſer la nuit dans le coudrement, ce qui acheve de les tanner : on met en travers ſur la cuve une planche pour les relever & les laiſſer égoutter un moment. Pour les dépliſſer, on les releve ſur une planche; on remue de nouveau le coudrement, & l'on y rabat les peaux auſſi-tôt : cela ſe fait deux fois dans l'eſpace de quinze heures. On a ſoin, en laiſſant repoſer les peaux dans le coudrement, d'étaler les dernieres, la chair en haut, pour garantir les autres, & on les laiſſe paſſer la nuit dans ce coudrement, quelquefois même vingt-quatre heures ſi le tems l'exige; mais cela eſt rare. Il eſt bien dangereux qu'il y ait du fer dans ce coudrement; en général dans toute l'opération des peaux, & ſur-tout des maroquins, on doit l'éviter avec ſoin.

65. Le coudrement de noix de galle s'emploie à Nicoſie avant la couleur,

pour les peaux que l'on veut mettre en jaune ſeulement ; car les maroquins rouges n'ont beſoin, avant la teinture, que du ſumac [20], du confit [30] & du ſel [31]. Pour quarante peaux deſtinées à mettre en jaune, on fait infuſer à froid, pendant ſix à ſept heures, dix-huit à vingt livres de noix de galle dans huit à neuf pintes d'eau bien claire ; on y fait tremper ces quarante peaux pendant vingt-quatre heures, en obſervant qu'il n'y ait que la liqueur ſuffiſante pour humecter les peaux ſans les ſurnager. Au bout des vingt-quatre heures, on les retire de la noix de galle pour les bien laver dans l'eau fraîche : on les fait ſécher tant à l'ombre qu'au ſoleil ; après quoi on les lave encore une ſeconde fois pour les faire ſécher de nouveau. C'eſt la préparation des maroquins qu'on veut mettre en jaune.

*Suite du travail des maroquins rouges, au Levant.*

66. Les maroquins rouges, à Nicoſie, après avoir été teints [41], ſe mettent dans une décoction de noix de galle [43] ; ainſi la noix de galle ſert à Nicoſie & à Paris, pour toute ſorte de maroquins, & même à Diarbékir, comme nous allons l'expliquer.

A Diarbékir, le maroquin rouge ne ſe prépare qu'avec les matieres fécales & le ſon [19, 30] ; on y emploie enſuite le moût de raiſin ou le miel, le ſel, la gomme lacque ou la cochenille, l'alun, & enſuite la noix de galle, qui forme la derniere opération. On prend cinquante peaux de celles qui n'ont été préparées qu'avec les matieres fécales & le ſon, & non avec la décoction de galle. On prend un battement (15) ou dix-huit livres trois quarts de *pecquemeſc* qui eſt du moût de raiſin, ou à défaut de moût, autant de miel liquide, qu'on fait chauffer de maniere à pouvoir y tenir la main : on y trempe les peaux l'une après l'autre ; on les entaſſe, on les couvre d'une ſerpilliere, & on les laiſſe ainſi pendant trois jours ; après quoi on les lave deux ou trois fois dans de l'eau où l'on a diſſout trois ocques de ſel commun (c'eſt neuf livres ſix onces) ; puis on les fait ſécher à demi.

67. Pendant que les peaux ſechent, on prend un battement d'*eucque*, c'eſt-à-dire, de gomme laque dans dix battemens d'eau, & à ſon défaut, une ocque & cinquante dragmes de cochenille en poudre [45] dans huit battemens d'eau. On la délaye, & on la fait bouillir pendant trois heures, avec environ quarante dragmes d'alun auſſi en poudre. Quand elle eſt un peu refroidie de maniere à pouvoir y tenir la main, on en frotte les cinquante peaux les unes après les autres : ce qu'on réitere juſqu'à quatre fois, ayant toujours ſoin de les entaſſer & de les étendre à chaque fois les unes ſur les autres. On les trempe enſuite l'une après l'autre dans de l'eau fraîche où l'on a diſſout cinquante dragmes d'alun. On les fait ſécher à moitié ; après quoi on les trempe

(15) Poids du Levant, qui varie ſuivant les relations des voyageurs. On diſtingue le battement fort & le battement faible.

& on les foule dans la décoction de noix de galle préparée comme nous le dirons à l'occaſion du maroquin noir ou jaune (84); enſuite on les lave dans de l'eau fraîche; on les fait ſécher à l'ombre ou à un ſoleil tempéré. Quand elles ſont ſeches, on les liſſe & on les luſtre avec de l'huile de lin, comme les maroquins noirs [86]. Cette teinture du maroquin rouge & celle du maroquin jaune [85] doivent ſe faire dans un endroit chaud.

*Suite du maroquin rouge, à Paris.*

68. REVENONS aux maroquins de Paris qui ont été teints en rouge & mis en coudrement [64]. Au ſortir du coudrement de la noix de galle, les maroquins doivent être lavés dans une eau claire qui emporte le ſuperflu de la galle, comme on a fait au ſortir de la teinture. Quand ils ſont lavés, deux hommes les tordent à la main, en prenant deux peaux à la fois, comme ci-devant; on les ſecoue & on les étend de leur long ſur une table pour recevoir l'huile les unes après les autres, la chair ſur la table & la fleur en haut.

69. ON a de l'huile dans une ſebile de bois, avec une éponge groſſe comme un œuf, ou un gipon de laine; on le trempe dans l'huile, & on le paſſe ſur la fleur pour l'adoucir, & empêcher que l'air ne la ſurprenne & ne la durciſſe. On pend ces peaux à des crochets par les pattes, la tête en bas, fleur contre fleur, à une petite diſtance les unes des autres, & on les diſpoſe de maniere que le courant d'air les enfile de côté dans les intervalles; car s'il frappait la ſurface de la fleur, il mangerait la couleur. Il ne faut pas deux livres d'huile pour les huit douzaines de peaux: il faut une demi-journée à deux hommes pour les ſecouer, les mettre en huile & les accrocher.

A Nicoſie, on emploie l'huile de ſéſame ou de jugeoline, qui eſt l'huile la plus uſitée au Levant.

70. LES maroquins ſont au ſéchoir un ou deux jours, ſuivant les tems. Quelquefois on peut les décrocher le même jour: en hiver il faut quelquefois une ſemaine. Au reſte, on les retire le plus promptement qu'il eſt poſſible.

71. LES maroquins étant tout-à fait ſecs, ont beſoin d'être corroyés & liſſés. D'abord on les plie deux à deux en petits bouchons, fleur contre fleur; on les foule aux pieds ſur un plancher net, deux à la fois, avec des eſcarpins de corroyeurs, mais qui ſont réſervés pour le maroquin. Un homme peut en fouler quatre à cinq douzaines dans ſa journée. On corrompt enſuite les maroquins avec la pomelle de bois (voyez l'*art du corroyeur*), pour en briſer le grain. Un homme peut en corrompre quatre douzaines dans ſa journée.

72. IL faut parer à la lunette les maroquins du côté de chair, en les frottant avec du blanc, pour que la lunette n'entre pas tant dans la ſubſtance de la peau.

73. LE maroquin noir ſe liſſe avec une eſpece de pomme ou d'oignon de

verre repréſenté en Y; il doit être étendu ſur une table un peu inclinée. On peut en liſer trois ou quatre douzaines dans la journée.

Le maroquin rouge ſe liſe, comme on le voit en D, avec un rouleau de bois X que l'on tient à deux mains : la peau eſt étendue ſur un chevalet de bois de chêne, ſur lequel il y a une languette de poirier qui a quelques lignes de ſaillie. On ſuſpend au côté de la peau un poids avec un hameçon fort délié, qui la tire en bas, tandis que le liſeur la retient & la gouverne avec ſa cuiſe en la laiſſant couler autant qu'il convient, à meſure qu'il avance dans ſon liſsage. On voit en D l'action du liſeur, & en V le maroquin placé ſur le chevalet à liſer.

74. On liſe deux fois chaque peau, c'eſt-à-dire, qu'après avoir parcouru la ſurface entiere de la peau avec la liſe, on retourne, pour que les intervalles & les raies qui auraient pu s'y faire, ſoient effacées par le retour de la liſe; d'ailleurs cela rend la fleur plus brillante. Un ouvrier peut liſer deux douzaines de maroquins rouges dans un jour; on lui donne vingt-quatre ſols par douzaine. Cette opération eſt cependant délicate; elle exige de l'habitude & de l'adreſſe pour liſer bien également & uniformément. On paſſe un peu d'eau ſur la fleur avec une éponge, afin que la liſe gliſe plus aiſément; mais cela n'eſt pas néceſſaire à la ſeconde fois.

75. L'opération de la liſe abat le grain du maroquin. Cependant, comme le grain eſt une beauté du maroquin, on le fait revenir au moyen d'une pomelle de liege (c'eſt une plaque de bois garnie de ſillons, voyez l'*art du corroyeur*), avec laquelle on le tire doucement, ſans en ôter le luſtre: & c'eſt la derniere façon du maroquin rouge, à Paris.

## *Suite du maroquin jaune, à Paris.*

76. Les maroquins que l'on veut mettre en jaune, exigent moins de précautions que les rouges. On ne teint en jaune qu'après le coudrement [64], & il en eſt de même de toutes les autres couleurs. On laiſſe même repoſer & ſécher les peaux qui ont été coudrées, qu'on appelle *peaux en croûte*; & quand on veut les teindre, on les remouille, on les foule à l'eau, on les tord, on les laiſſe ſécher à moitié, on les alune [35], & enſuite on les teint.

77. La graine d'Avignon eſt le ſeul ingrédient qu'on emploie pour le maroquin jaune. C'eſt la graine de l'arbre appellé *rhamnus catharticus minor Caſpari Bauhini*, *in Pinace*, page 478; & dans *Linnæus*, *rhamnus ſpicis terminalibus*, *floribus quadrifidis dioicis*. Spec. page 193. *Hortus Cliffortianus* 70. *Flora ſuecica* 193 (16). On l'appelle auſſi *grainette*, *graine jaune*. Cette eſpece de

(16) L'arbriſſeau qui porte cette graine jaune, n'eſt pas tout-à-fait le *rhamnus catharticus* de C. B. & de Linnæus. C'eſt une eſpece qui en approche de fort près. M. Duhamel en a donné la figure dans ſon *Traité des arbres & arbuſtes*, tom. II, p. 51; &

nerprun, ou cet arbriſseau épineux qui donne la graine d'Avignon, ſe trouve en Provence, en Dauphiné & en Languedoc, d'où ſe tire la graine qu'emploient nos teinturiers. On y fabrique auſſi le ſtil-de-grain & le verd-de-veſſie dont ſe ſervent nos peintres, & qui eſt extrait de la graine d'Avignon.

78. UNE livre & demie de graine d'Avignon dans un ſeau d'eau teindra quatre douzaines de peaux. Cette couleur teint aiſément; & quoique faite après le coudrement, elle eſt auſſi ſolide que le rouge qui ſe donne *en tripe*, c'eſt-à-dire, avant le coudrement [ 59 ].

A Nicoſie, les ouvriers emploient auſſi la graine d'Avignon, qu'ils appellent *halagex*. On la tire de Caramanie, d'où elle ſe tranſporte tant en Egypte que dans les iſles de l'Archipel, où le *rhamnus catharticus* ne ſe trouve pas, & où l'on teint cependant les maroquins en jaune, avec la même graine.

PLUS on veut avoir un jaune foncé, plus il faut le forcer en graine : on peut ainſi le pouſſer juſqu'à l'oranger. Voyez ſur les teintures jaunes, M. Hellot, dans les *mém. de l'académie* pour 1741, page 70.

79. ON fait à Marſeille du maroquin bleu & du maroquin verd. Je n'entrerai point dans ces détails de teinture; il n'eſt pas difficile de donner le bleu avec le tourneſol & l'indigo, & le verd, avec le verd-de-gris mêlé d'un peu de tartre, ou avec un mêlange de jaune & de bleu.

### *Maroquin jaune du Levant.*

80. A Nicoſie, pour faire la teinture jaune, ils prennent environ cinq livres * d'halagex ou graine d'Avignon, avec une livre & demie d'alun de roche qu'ils pilent enſemble pour les réduire en poudre très-fine qu'ils font infuſer dans ſix pintes d'eau déjà tiede & placée ſur un très-petit feu pendant une heure ou deux, obſervant que la liqueur ne bouille pas.

ON met les quarante peaux, que l'on veut teindre en jaune, dans une eſpece d'étuve; on les étend par terre les unes ſur les autres : alors deux hommes prenant chacun les extrémités d'une peau, l'un d'eux trempe la main dans la liqueur jaune, ſans autre inſtrument, la paſſe & repaſſe ſur la fleur de la peau. Lorſqu'elle eſt bien teinte, ils la plient en deux ſuivant ſa longueur; enſuite ils teignent ſucceſſivement les autres, & les mettent en pile. Quand

M. Gerard l'a décrite dans ſa *Flora gallo-provinciali*, pag. 462, n°. 2. Ce dernier définit ainſi l'arbriſſeau de graine d'Avignon : *Rhamnus ſpinis terminalibus, floribus quadrifidis dioicis, corollarum laciniis longitudine tubi.* Et le nerprun ordinaire: *Rhamnus ſpinis terminalibus, floribus quadrifidis, dioicis, corollarum laciniis tubo longioribus.* Au reſte, il n'eſt pas décidé ſi la différence obſervée ne vient point uniquement de la diverſité des climats. Il ſerait utile de planter cet arbriſſeau ſi utile dans la teinture, ſur la pente méridionale de quelques montagnes pierreuſes, pour eſſayer s'il n'y réuſſirait pas.

* J'ai réduit les ocques du Levant, en poids de Paris, à raiſon de trois livres deux onces pour une ocque.

elles ſont toutes paſsées, on les retourne cinq à ſix fois en les changeant de place, & les remettant toujours les unes ſur les autres, afin que la teinture les pénetre mieux.

On teint encore les peaux en jaune une ſeconde fois, de la même façon que je l'ai dit pour la premiere fois. On les tourne & retourne environ quarante fois; après quoi on les trempe ſept à huit fois dans l'eau fraîche, bien nette; enſuite on les fait ſécher à l'ombre. On les pare du côté de chair, pour enlever ce qu'il y a de ſale, & on luſtre la fleur avec un bâton.

*Maroquin noir, à Nicoſie.*

81. A Nicoſie, pour le maroquin noir, on prend les peaux lorſqu'elles ont paſsé le ſumac [21]; car elles n'ont pas beſoin du ſon ni des figues, comme les maroquins rouges [30], ni de la noix de galle, comme les maroquins jaunes [65]. On prend ſix livres d'une terre vitriolique aſtringente, qu'on trouve dans l'isle de Chypre, & que les gens du pays appellent *maurite* ou *maurizi*, & une poignée de noix de galle pilée, que l'on fait infuſer enſemble, à froid, pendant deux ou trois heures, dans quarante-cinq ou quarante-huit pintes d'eau: cette liqueur eſt noire; on en frotte chaque peau une fois ſeulement; & ſi-tôt qu'on en a teint une, il faut ſur-le-champ la bien laver dans l'eau fraîche; car la teinture brûlerait les peaux ſans cette précaution; enſuite on les étend pour les faire ſécher à l'ombre. On rend cette teinture plus ou moins noire, en y mettant plus ou moins de maurite. On met auſſi un peu d'huile ſur la ſurface des maroquins noirs, lorſqu'ils ſont preſque ſecs [69].

82. En France, c'eſt auſſi au ſortir du ſumac, ou plutôt de la galle [69], qu'on met le maroquin en noir, après l'avoir crépi à la pomelle, & eſparé (voyez l'*art du corroyeur*). On fait le noir avec de la bierre ſure, dans laquelle on a jeté de la vieille ferraille, comme nous l'avons dit dans l'*art du corroyeur*. On ſe ſert d'un paquet de crin tortillé, ou d'une broſſe rude, qu'on trempe dans la teinture, & dont on frotte deux fois le côté de la fleur, quelquefois trois à quatre, en laiſsant ſécher les peaux à chaque noir. On les laiſse enſuite ſécher à moitié, en les pendant par les jambes de derriere.

Les peaux à demi ſeches & étendues ſur la table, on les tire à la pomelle, pour en faire ſortir le grain; on y jette un peu d'eau: après le dernier noir, on les défonce à la bierre, & on les frotte avec le jonc, comme pour eſparer. Lorſqu'elles ſont eſparées, elles reviennent encore ſur la table, où on les tire à la pomelle des quatre quartiers & de travers pour relever le grain; on y jette encore de l'eau, & on les liſse de nouveau; enfin on les tire à la pomelle de bois, pour la troiſieme fois.

83. On leur donne enſuite ſur la fleur avec un petit morceau d'étoffe, une couche de luſtre qui eſt fait avec du jus d'épine-vinette, d'ail, de citron, d'orange,

d'orange, ou de bierre ſure ; on les frotte fortement avec quelque bonnet ou gipon de laine; on les déborde ſur le chevalet, on les pare à la lunette, & on les tire au *liege*, pour leur donner le grain : c'eſt la derniere façon. Ce travail eſt à peu près le même que celui de la chevre graſſe, que nous décrirons dans l'*art du corroyeur*. On pourrait employer de l'eau de coudrement avec la couperoſe pour donner le noir ; mais la couperoſe ſeche & brûle la peau, & l'on préfere la bierre, qui nourrit, pour-ainſi-dire, la peau, & lui donne de la douceur, loin de la deſſécher & de la brûler. Le noir de bierre eſt meilleur quand il eſt vieux ; l'on ne peut guere l'employer avant trois ou quatre mois, au lieu que le noir de couperoſe peut ſe faire d'un moment à l'autre.

*Suite des maroquins noirs ou jaunes, à Diarbékir.*

84. A Diarbékir, les peaux qu'on veut mettre en noir ou en jaune paſſent dans la noix de galle ; mais pour les rouges, on emploie le moût de raiſin ou le miel : pour cinquante peaux deſtinées à faire du maroquin jaune ou noir, on prend deux battemens, ou douze oques de noix de galle en poudre, qu'on délaye à froid, en maniere de bouillie liquide, dans trois oques d'eau : une oque peſe quatre cents dragmes ou trois livres deux onces de France. (*). Auſſitôt que la galle y eſt cuite & précipitée, on y trempe les peaux, en les foulant avec les pieds les unes après les autres, ce qu'on répete trois fois pendant deux heures ; puis on les laiſſe tremper dans la décoction de galle juſqu'au lendemain. Quand la bouillie de galle eſt trop épaiſſe, on y ajoute de l'eau.

Le lendemain on retire les peaux ; on les travaille ſur chair ; on les lave, on les foule quatre fois les unes après les autres ; & quand elles ſont bien nettoyées, on les remet dans une nouvelle décoction ou bouillie de noix de galle, comme la premiere fois ; on les lave bien dans l'eau fraiche, puis on les fait ſécher.

85. Lorsque les peaux ſont ſéches, & qu'on veut les teindre en jaune, on prend pour cinquante peaux deux oques de graine de *jara*, ou graine d'Avignon ; c'eſt la graine d'une eſpece de lycium de Caramanie, *rhamnus catharticus* [77]. On y ajoute cinquante dragmes d'alun en poudre, qu'on délaye en maniere de bouillie claire, dans une ſuffiſante quantité d'eau chaude ; & lorſque cette teinture eſt faite, on en frotte les peaux les unes après les autres. Elles doivent être humides pour bien prendre la teinture ; & cette opération doit être faite dans un lieu chaud.

Quand une peau eſt teinte, on la plie en deux ; enſuite on les entaſſe

* Suivant M. Monthenault, conſul à Alep, le battement eſt une meſure du pays, de douze oques ; & l'ocque peſe deux livres & demie : mais nous nous ſervirons de l'évaluation de M. Granger.

toutes les unes ſur les autres, & on les laiſse empilées juſqu'au lendemain. On les lave enſuite légérement dans de l'eau fraîche où l'on a diſsout environ quarante dragmes d'alun, pour affermir un peu la teinture & la peau; puis on les fait ſécher, & on les liſse ſans employer aucune huile pour les luſtrer.

86. A Diarbékir, pour le maroquin noir, on emploie d'abord, auſſi bien que pour le jaune, la noix de galle en poudre [84], juſqu'à deux fois; on les lave, & on les fait ſécher; on prend enſuite deux livres d'une terre vitrioliique ferrugineuſe qu'ils nomment *caraboya*, & qu'ils diſsolvent dans une ſuffiſante quantité d'eau. Lorſque l'eau en eſt bien chargée, ils en frottent les peaux, juſqu'à ce qu'elles paraiſsent d'un beau noir; on les lave bien dans de l'eau fraiche; on les fait ſécher à l'ombre; on les liſse; enfin on les luſtre avec de l'huile de *bezerianne*, qui eſt l'huile de lin.

## *Du commerce des maroquins.*

87. Le maroquin rouge ſe vend ſoixante à quatre-vingt livres la douzaine: ſon poids eſt de onze à quatorze livres la douzaine, quand il eſt entiérement fini. Le maroquin jaune, bleu, ou verd, ſe vend entre quarante-huit & ſoixante livres la douzaine; & le maroquin noir, de cinquante à cinquante-cinq ou ſoixante livres. M. des Billettes dit qu'il avait vu préparer à Paris des maroquins en 1665. M. Garon avait établi, il y a plus de trente ans, au fauxbourg S. Antoine, une manufacture de maroquins rouges & noirs; on en fait actuellement à la manufacture de S. Hippolyte. Cependant Paris tire de Marſeille & d'Avignon beaucoup de maroquins rouges, bleus & verds; on tire auſſi de Rouen des maroquins noirs.

88. Les tapiſſiers, cordonniers, ceinturiers, ſelliers, gaîniers, bahutiers, c'eſt-à-dire, coffretiers, font uſage du maroquin, comme tout le monde le ſait; & de tous les cuirs qu'ils emploient, c'eſt le plus eſtimé, le plus cher & le plus beau. Les ſouliers de maroquin noir ont l'avantage de ſe nettoyer très-facilement avec une éponge & du vinaigre, qui leur rend toute leur propreté.

89. Les maroquins d'Eſpagne ſont les plus eſtimés pour la bonté; cependant ceux de France ſont ſouvent plus beaux: mais quant à la qualité & à la vivacité des couleurs, ceux du Levant, de Conſtantinople, de Chypre, d'Alep & de Smyrne ſont les plus recherchés (17).

(17) Il y avait à Halle en Saxe une manufacture de maroquin très-renommée. M. Ludovici en parle avec éloge dans ſon *dictionnaire du commerce* en allemand. Cet auteur aſſure que le maroquin de Halle ne le cédait en rien à celui de Turquie, pour la beauté & la bonté du cuir, & la ſolidité des couleurs. Cette manufacture eſt tombée à la mort de l'artiſte qui la dirigeait.

90. Les relieurs ne prennent que les maroquins les plus petits, les plus fins, les plus parés, & ſouvent ils les parent encore chez eux du côté de chair, pour les rendre plus minces. Ils les paient de ſoixante à ſoixante-ſix livres la douzaine.

91. On fabrique à Limoges des baſannes rouges, qui ſont des peaux de moutons teintes en rouge avec moins de précaution que le maroquin; on en fait auſſi à Paris quelque conſommation.

92. Le maroquin blanc ſe fait à peu près comme les peaux de mégie, dont nous avons donné la deſcription dans l'*art du mégiſſier*. On emploie cependant pour le fabriquer & lui faire conſerver ſon blanc, quelques drogues dont le mégiſſier ne fait pas uſage, & dont nous n'avons pas eu connaiſsance. Pour le travail de riviere, il faut obſerver dans le maroquin blanc tout ce qui a été dit du maroquin rouge [33], parce que la chevre eſt une peau très-ingrate & difficile à travailler. Après toutes ces façons, c'eſt-à-dire, après le recoulage, on lui donne le confit de ſon; il y reſte quatre à cinq jours en été, & huit jours en hiver. Quand le confit a levé pluſieurs fois, & qu'il ſe rabat de lui-même, ou qu'il ne releve plus, on donne la blancheur au maroquin, au moyen d'une pâte faite avec des œufs & du lait, comme dans la mégie. On prétend encore que, pour empêcher qu'il ne ſe tache & ſe faliſe trop aiſément, il faut, pour le maroquin blanc, ajouter à cette pâte un autre ingrédient ſecret qui raffermiſse la fleur. Il paraît que cela ſe réduit à quelque aſtringent. On donne enſuite au maroquin blanc le grain qui en fait la marque diſtinctive, par le moyen de la pomelle du corroyeur; il faut même une pomelle rude; on le luſtre en le frottant ſimplement avec un linge blanc & ſec.

93. Les maroquins blancs ſont moins uſités en France que dans l'Italie, qui en tire de Smyrne des quantités conſidérables. On en fait des ſouliers de femmes; & il a, ſur les peaux de moutons paſsées en mégie, que nous avons décrites dans *l'art du mégiſſier*, l'avantage de ſe nettoyer aiſément lorſqu'il a été ſali: il ſuffit de le laver; & quand il eſt ſec, de le frotter avec un linge: il reprend toute ſa qualité & ſon éclat.

94. Les *cordouans* ſont des cuirs fort reſsemblans aux maroquins, mais apprêtés avec le tan: en quoi ils different de ceux que nous avons décrits, & qui ne ſont tannés qu'avec le ſumac & la noix de galle. Probablement cette dénomination eſt venue de la ville de Cordoue dans l'Andalouſie, comme la Ruſſie, la Hongrie & le royaume de Maroc ont donné leurs noms à d'autres ſortes de cuirs. Ménage croit que c'eſt des cordouans qu'eſt venu le nom de *cordonnier*.

## *EXPLICATION de la planche du Maroquinier.*

### *Haut de la planche.*

LES premieres opérations reſsemblent à celles du tanneur, du corroyeur, du mégiſſier; nous ne plaçons ici que celles qui ſon particulieres au maroquinier.

A, action de celui qui trempe les peaux dans la baignoire pour les teindre [47]. On y voit trois baignoires : il faut ſuppoſer un ouvrier à chacune.

B, action de celui qui met les peaux ſur le chevalet, à meſure qu'elles ſortent de l'alun.

C, action de celui qui les lave pour ôter le ſuperflu de la couleur.

D, action de celui qui liſse le maroquin rouge [73].

E, chaudiere de cuivre dans laquelle on fait bouillir la teinture [45].

F & G, chaudieres plus petites, où l'on tranſvaſe la teinture [46].

On voit entre deux un chauderon placé ſur un fourneau, où l'on tient de l'eau chaude.

H, baignoire dans laquelle on teint les peaux.

### *Bas de la planche.*

I, rateau pour la teinture [46].

K, pelles pour remuer le coudrement [62].

L, trépied ſur lequel on place une marmite qui ſe voit entre les deux chaudieres.

M, baquet à main pour tranſvaſer la teinture.

N, baquet rond dans lequel on alune [35].

O, tamis de toile pour couvrir la chaudiere.

P, bille avec laquelle on tord les peaux pour les égoutter.

Q, autre tamis pour clarifier la couleur.

R, cerceau de fer qui eſt fixé dans la muraille entre les deux chaudieres, pour porter le tamis.

S, chopine pour verſer le rouge dans les baignoires.

T, baignoire.

V, maroquin tendu ſur le chevalet à liſser.

X, rouleau de bois pour liſser le maroquin rouge [73].

Y, oignon de verre pour liſser le maroquin noir [73].

# TABLE DES MATIERES,

*& explication des termes contenus dans l'art du Maroquinier.*


A

ACCROCHER les peaux, *art.* 6.
ALUN d'Angleterre, moins propre à aluner les maroquins.
de Rome, ſa doſe, 34, 37, 67.
de Smyrne, ſes inconvéniens, 34.
ALUNER les peaux, 34.
ARDOISE propre à queurſer les maroquins, 12.

B

BAQUET à aluner, 36.
BASANNES rouges de Limoges, aſſez ſemblables au maroquin, 91.
BATTEMENT, poids uſité dans le Levant, 66.
BAUHIN (C.), cité 77.
BIERRE ſure : on s'en ſert pour faire le noir, 82.
BILLE du maroquinier, 36, *fig.* P.
BLEU : maniere de donner cette couleur au maroquin, 79.
BOMARE (de), *dictionnaire d'hiſtoire naturelle*, cité 40.
BOUC, ſa peau propre à faire le maroquin, 3 ; plus forte que celle des chevres 3.
BOUQUETIN, ſa peau propre à faire le maroquin, 3.

C

CAROBOYA, terre vitriolique du Levant, 86.
CHAUDIERE du maroquinier, 45, *fig.* E.
CHAUX. Son uſage pour le maroquin, 4.
CHEVALET du maroquinier, 35, *fig.* B.
CHEVRE, ſa peau propre à faire le maroquin, 8.
CHEVRES (peaux de), ſon prix, 3.
CHIPPAGE, 23.
COCCUS baphica. Voyez *Kermès.*
infectorum. Voyez *Kermès.*
COCHENILLE, 39, 67.
CONFIT de chien, 11, 14.
de figues. Voyez *Figues.*
de ſon. Voyez *Son.*
CONTRÉCHARNER, en allemand, *widerholt entfleiſchen*, 11.
CORDOUAN, 94.
CORK. On en exporte des peaux, pour les manufactures de maroquin en France, 3.
CORROMPRE le maroquin, 71.
COUDREMENT de noix de galle. Voyez *Noix de galle.*
de ſumac. Voyez *Sumac.*
COUPEROSE. Son uſage, 85.

COUTEAU rond, en allemand, *rundes Schabeiſen*, propre à donner une façon de fleur, 13.
CRÉPIR à la pomelle, 82.
CROTIN de mouton. Son uſage pour la teinture, 17.
CROTTE de chien, employée par quelques épiciers pour falſifier le poivre, 18.
CUVES du maroquinier, doivent être de ſapin, & non de chêne, 63.

D

DÉBORDER les maroquins, 83.
DÉFONCER les maroquins noirs, 82.
DÉPLISSER les peaux, 64.
DIARBÉKIR, ville de la Turquie d'Aſie. Maniere d'y fabriquer le maroquin, 7.
DICTIONNAIRE de commerce, cité 40.
de médecine, cité 40.

E

ECHARNER les peaux, 10, en allemand, *abfleiſchen*.
EGOUTTER les peaux, 64.
ESPARER, 82.
EUCQUE, gomme lacque, 67.

F

FAÇON de chair, 11.
FER gâte les coudremens, 64.
FIGUES, 31.
FOULER les peaux, en allemand, *walken*, 10, 76.

G

GRAINE d'Avignon, pour teindre en jaune, 77.
GRANGER (M.) a contribué à la perfection des arts, 2.
GOMME LACQUE, ſon uſage dans la teinture, 65.

H

HALAGEX, graine d'Avignon, 78.
HELLOT, *mémoires de l'académie royale des ſciences de Paris*, cité 40, 78.
HIPPOLYTE (manufacture de S.), 1.
HISTOIRE *de l'académie royale des ſciences*, citée 2.
HUILE, ſon uſage dans le travail des maroquins, 68.
de ſéſame. Voyez *Séſame*.
de lin, propre à luſtrer les maroquins, 67.

J

JAUNE, maniere de donner cette couleur au maroquin, 66, 76, 83.

I

ILEX, *aculeata cocci glandifera*, arbriſſeau qui porte le kermès, 40.

K

KERMÈS, 40. Sa doſe, 41. Son prix, ibid.

L

LACQUE en bâtons. Son uſage, 39.
LAVAGE des peaux, 8, 68.
LENTISQUE, arbuſte, 28.
LINNÆUS, *flora ſuecica*, cité 77.
LISSER les maroquins, 67, 71.
LUSTRE pour les maroquins noirs, 83.
LUSTRER les maroquins, 67.

M

MALES. On préfere leurs peaux dans le Levant, 3.
MAROQUIN. Sa définition, 1. Son prix, 87.
blanc, 92.
d'Allemagne, 89, note.
d'Eſpagne, 89.
du Levant, 89.
MARSIGLI, *hiſtoire phyſique de la mer*, cité 40.
MAUREPAS (M. le comte de) a contribué à la perfection des arts, 2.
MAURITE, ſorte de terre aſtringente de l'iſle de Chypre, 81.
MÉMOIRES *de l'académie royale des ſciences*, cités 2.
MERLUT : les peaux en merlut ſont celles qui ont été déjà en chaux, pelées & ſéchées, 3.
MIEL. Son uſage dans la teinture des maroquins, 66.

N

NERPRUN, arbriſſeau qui porte la graine d'Avignon, 77.
NICOSIE, maniere de fabriquer le maroquin, 5.
Maniere d'y faire le confit, 15.
NOIR, maniere de fabriquer le maroquin noir, 81, 84.
NOIX de galle, 22, 39, 67.

O

OCQUE, poids du Lévant évalué à trois livres deux onces poids de marc, 81.

P

PARER à la lunette, 71.
PEAUX en croûte, ſont des peaux qui ont été coudrées, 76.
PECQUEMESC, moût de raiſin, 66.
PELER les peaux, 4.
PISTACIA *foliis abrupte pinnatis, foliolis lanceolatis*, 28.
PLEINS, leur uſage, 4.
POMELLE de liege, propre à faire le grain du maroquin, 75.

Q

QUEURSER les peaux, en allemand, *ſchaben*, 10, 32.

R

RABATTRE les peaux, 4.
RASTENELE, plante, 28.
RÉAUMUR (M. de), cité 40.
RECOULER, en allemand, *zurückſtreichen*, 11.
RÉTALER les peaux, 4.
RHAMNUS *catharticus minor*, C. B. 77.
*ſpicis terminalibus, floribus quadrifidis dioicis*, 77.
RHOÉ, 20.
RHUS, 20.
*foliis pinnatis obtuſiuſcule ſerratis, ovalibus ſubtus villoſis*, 20.
*folio ulni*, 20.
*myrtifolia*, 28.
*obſoniorum*, 20.
RONDON, plante, 28.
ROUGE, teinture, 39.
RUBEUM, 20.

S

SCARLATUM. Voyez *Kermès.*
SECOUER les peaux, 68.
SEL. Son uſage, 31, 66.
SESAME. Son uſage pour teindre le maroquin, 45.
SIKION, leſſive de crotin de mouton, 17.
SIPPAGE. Voyez *Chippage.*
SON (confit de), 28.
SUISSE. On en tire des peaux ſeches pour le maroquin, 3. On y fabrique des maroquins, 3, note.
SUMAC, plante, 20.

T

TIRER à la pomelle, 82.
TORDRE les peaux, 36, 68.
TRAVAIL de riviere néceſſaire au maroquin, 8, 9, 10. Ordre qu'on ſuit dans la manufacture de S. Hippolyte, 12.
TREMPIS, 4.

V

VERD; maniere de donner cette couleur au maroquin, 79.
VERMILLON, 40.

*Fin de l'art du Maroquinier.*

# ART

## *DE TRAVAILLER*

# LES CUIRS DORÉS

## *OU ARGENTÉS.*

*Par M.* FOUGEROUX DE BONDAROY.

# ART
## DE TRAVAILLER
# LES CUIRS DORÉS*
## OU ARGENTÉS. (1)

La Flandre, la Hollande & l'Angleterre paſsent pour avoir fourni les premieres *tentures de cuir doré ou argenté* que l'on ait vues à Paris. Quelques-uns en attribuaient la premiere invention aux Eſpagnols ; mais on ne ſait ſur quel fondement, puiſqu'aujourd'hui on ne voit point en France de ces ſortes de tapiſseries qui ſoient ſorties de leurs manufactures, & qu'elles ſont peu connues chez eux.

Les tentures de cuir doré qui nous viennent de Flandre, ſe fabriquent preſque toutes à Lille, à Bruxelles, à Anvers & à Malines. Celles de cette der-

* L'académie m'a remis des obſervations & des détails de M. de Réaumur ſur l'art que je donne aujourd'hui : ils etaient deſtinés à ſervir de materiaux à ce laborieux phyſicien, pour exécuter le même travail que je me ſuis propoſé de remplir.

Je me ſuis ſervi d'une planche gravée en 1708, à laquelle j'ai eté oblige de faire quelques changemens & des additions. J'ai ajouté une ſeconde planche pour faciliter l'intelligence du manuel de cet art.

(1) La deſcription de cet art fut publiée par l'académie en 1762, & traduite en allemand l'année ſuivante, avec des notes de M. de Juſti, que j'aurai ſoin d'inſérer dans les miennes.

niere ville ſont les plus recherchées de toutes. On en travaille à Veniſe de très-belles que nous cherchons à imiter. Quelques manufactures s'étaient auſſi établies à Lyon, & avaient eu du ſuccès.

Ce n'eſt que depuis environ deux ſiecles, que ce commerce s'eſt répandu dans Paris. Nous le devons à quelques ouvriers ſortis de Flandre, qui vinrent travailler dans cette capitale, & s'y formerent des ſucceſſeurs. Mais, ſoit préjugé & goût de la nation pour tout ce qui vient de loin, on préférait toujours les tentures ſorties de Hollande ou de Flandre, quoique celles de nos manufactures fuſsent auſſi bonnes.

Quoique les nôtres puſsent aller de pair avec celles de Hollande & de Flandre, elles ne pouvaient être vendues, à moins qu'on ne les fît paſser comme ayant été faites dans l'une de ces deux provinces, & elles étaient ſouvent livrées ſous ce nom par nos manufacturiers. Il faut avouer cependant que nos tentures n'ont jamais pu égaler en perfection certains cuirs dorés venus d'Angleterre, ainſi que ceux de Veniſe. Nous ſommes forcés d'accorder la préférence à ces deux derniers, qui l'emportent ſur les nôtres par l'éclat, la beauté des deſſins & leur durée. Peut-être ne manquait-il à nos ouvriers, pour les imiter parfaitement, que de nous connaître plus conſtans dans nos goûts, de voir détruits cet amour & cette préférence pour tout ce qui vient de l'etranger, enfin d'être plus favoriſés dans leur commerce.

Les tentures de cuir doré étaient autrefois très-recherchées. La commodité de ne point être endommagées autant que celles d'étoffes ou de laine, par l'humidité * & les inſectes; de perdre très-peu de leur éclat avec le tems; de ne point prendre de pouſſiere, ou de laiſser la liberté de l'ôter aiſément en les lavant avec une éponge; enfin, de ſe moins prêter à la multiplication des punaiſes qui déſolent l'été cette capitale, & qui trouvent dans les autres tapiſſeries des retraites & des nids commodes pour y dépoſer leurs œufs: tous ces avantages formaient autant de raiſons pour engager à les rechercher, & leur donnaient place dans les appartemens des grands, dont ces tapiſseries faiſaient ſouvent l'ornement. Mais aujourd'hui un autre goût, & la mode qui commande & l'emporte même ſur les avantages & les commodités de la vie, les ont fait preſque oublier, & les ont reléguées dans les anti-chambres de quelques-maiſons de campagne, où l'on en trouve quelquefois des premieres faites, qui

* Entre pluſieurs faits de cette nature, nous choiſirons celui-ci, que nous donnerons pour preuve de ce que nous avançons. Une tenture de cuir doré, en place depuis 60 ans, ayant été expoſée pendant du tems au château d'Arifat, à une humidité aſſez grande pour endommager & pourrir tous les autres meubles, eſt reſtée, ainſi qu'un tapis de Turquie, auſſi belle que ſi elle ſortoit des mains de l'ouvrier. Cette tenture eſt encore aujourd'hui chez M. l'ancien lieutenant-général de Caſtres.

ſont encore preſqu'auſſi belles qu'elles étaient dans le tems que l'on commençait à Paris de les fabriquer. *

C'est aujourd'hui, que cet art eſt moins en vogue, que nous croyons à propos d'en donner au public la deſcription (2). C'eſt répondre aux intentions de l'académie, de ne rien laiſser perdre de ce qui peut être utile aux arts, ou le devenir par la ſuite. Savons-nous ſi nous ne ſommes pas prêts à rappeller les anciennes modes, n'en pouvant plus changer? Cet art pourrait être du nombre de ceux qui reprendront faveur. Au moins jugera-t-on avec nous que quelques procédés employés dans celui-ci, méritaient d'être décrits, & pourraient avoir leur application dans quelques autres arts, ou ſervir à les perfectionner.

Les tentures de cuirs ſont faites de pluſieurs peaux de veaux, de chevres ou de moutons, qui ſemblent dorées, qui ſont argentées, relevées en boſſes & couſues enſemble. Celles que l'on déſtine à ces ſortes d'ouvrages, ont reçu le premier apprêt des tanneurs ou des peauſſiers; les *peintres-doreurs en cuir* les achetent d'eux. Nous ne parlerons pas de cette premiere préparation des cuirs: elle tient à un art particulier, que l'académie ſe propoſe de donner avec le

* On connait pluſieurs tentures de cuirs dorés de 100 à 130 ans, qui ſont encore très-fraiches & très-belles.

(2) Il eſt naturel de demander ici pourquoi cette ſorte de tapiſſerie, plus belle & plus durable que toutes les autres, plus facile à nettoyer, plus exempte de ces inſectes dégoûtans qui ſe multiplient dans les autres tentures, eſt devenue hors d'uſage. C'eſt ne rien dire du tout que de citer la mode, dont l'empire tyrannique gouverne tous les peuples amis du luxe. La mode des tapiſſeries ne varie pas autant que celle des coëffures. De toutes les différentes ſortes de tentures, aucune n'eſt tombée comme les cuirs dorés. La mode aurait pu exercer ſon capricieux empire ſur la façon, les deſſins, la diſpoſition de ces tapiſſeries; mais la matiere n'était pas de ſon reſſort. Il faut donc qu'il y ait une autre cauſe, & voici la conjecture très-vraiſemblable de M. de Juſſi: c'eſt la grande ſolidité des cuirs dorés, qui les a fait rejeter par les partiſans du luxe. On aime le changement, on eſt bientôt ennuyé de voir toujours le même objet, d'admirer encore dans la vieilleſſe, ce qu'on trouvait beau dans l'enfance. On ne veut rien d'un meuble ſi opiniatrément bon & beau, qui ne s'uſe jamais. D'ailleurs la vanité ſe fait une ſorte de gloire de changer d'ameublemens; on ſe pique d'être en état de ſoutenir une pareille dépenſe. Dès là un meuble qui conſerve ſa beauté pendant des ſiecles entiers, ne ſaurait convenir; la dépenſe ſe réduit à très-peu de choſe, à cauſe du bon uſage. Cette façon de penſer eſt tellement générale que, ſi l'on veut examiner ce qui ſe paſſe journellement, on trouvera un grand nombre de choſes dont on ne ſe ſert plus, uniquement parce qu'elles ſont trop durables. Quelque ridicule que ſoit en effet une pareille manie, il faut convenir qu'elle eſt favorable aux arts & aux métiers. Si tous les artiſans s'appliquaient à ne faire que des ouvrages d'une grande ſolidité; il faudrait que le nombre de ceux qui vivent de leur travail diminuât de moitié. Les modes en elles-mêmes ſont bien peu ſenſées; mais cette folie eſt préciſément ce qui fait fleurir les arts; & par cet endroit-là, elle mérite toute l'attention d'une bonne police.

tems (3). Nous dirons ſeulement que ces peaux ont été paſsées *en baſane*; qu'elles ont ſéjourné dans le *tan*; mais que celles-ci qui doivent être travaillées en cuir doré, exigeraient de la part des tanneurs des ſoins qu'ils leur refuſent depuis long-tems; de ſorte que les peintres attachés à faire de beaux ouvrages, ſe plaignent ſouvent des peaux qu'ils achetent, & rejettent ſur le peu d'attention des *tanneurs* les défauts que l'on voit dans les tapiſseries, auxquels ils ne ſont pas maîtres de remédier, & dont il faudrait uniquement rendre les tanneurs reſponſables.

Le prix des peaux eſt fort ſujet à varier. Autrefois la douzaine de peaux ne valait que quatre livres. Elle a coûté depuis 5, 6, 8, & juſqu'à 18 livres; mais le prix commun qui eſt de 10, 12 à 15 livres, en établit déjà un aſsez conſidérable à ce qui forme le fond de ces ſortes de tapiſseries.

On n'emploie communément à Paris que les peaux de moutons. Celles de veaux & de chevres ſeraient cependant meilleures. Nous prouverons par la ſuite que les tapiſseries que l'on en formerait, ſeraient plus belles & plus durables; mais comme elles ſeraient plus cheres, c'eſt une raiſon d'excluſion pour l'ouvrier qui ne travaille qu'à tirer le plus de profit qu'il lui eſt poſſible: ce dont nous ne pouvons pas lui faire de reproche, puiſque nous ne voudrions pas lui payer le ſurplus de cette dépenſe. *

On verra par la deſcription de cet art, que nous allons donner, que pour fabriquer ces eſpeces de tentures, les ouvriers emploient des cuirs qui en font le prix, & pluſieurs autres matieres coûteuſes; que leur fabrique exige des outils & uſtenſiles; enfin, qu'elles occupent pluſieurs ouvriers qui y emploient un tems aſsez conſidérable. Ces frais d'une manufacture doivent être payés par la vente des tapiſseries qui s'y fabriquent; mais aujourd'hui que l'on ne ſe regle plus ſur la durée d'une marchandiſe pour en faire cas, & que l'on préfere celle qui peut être livrée à un prix modique, l'on a donné, comme nous l'avons dit, l'excluſion à ces tapiſseries, quoique ſouvent fort belles & de longue durée, pour s'attacher à des étoffes qui n'ont pas les mêmes avantages; & maintenant on ne connait plus à Paris que deux ou trois maîtres qui s'occupent au travail de ces ſortes de tapiſseries.

Nous pouvons citer au nombre de ceux-ci le ſieur Delfoſse, peintre, qui eſt célebre dans ce genre, chez qui nous avons vu travailler, & qui nous a paru deſirer ſe prêter à tous les moyens qui pourraient tendre à perfectionner ſon art: mais malheureuſement ce qui conduit à la perfection d'un ouvrage, entraîne preſque toujours beaucoup de tems & de dépenſe; & quand on ne veut payer ni la beauté ni la durée, il faut ne s'attacher qu'à rendre le travail

(3) L'art du tanneur eſt ſuffiſamment décrit dans le premier mémoire de ce IIIe vol.

* Les peaux de chevres ſont plus cheres, parce qu'on les réſerve pour les paſſer en *chamois*; elles approchent le plus de la qualité des peaux de cet animal.

plus expéditif, ſans chercher ce qui conduirait l'art à ſa perfection.

Nous avons dit que les ouvriers employés à ces ſortes d'ouvrages, étaient de la communauté des peintres (4). On aurait pu croire qu'ils étaient du reſsort des maîtres tapiſſiers. Ce qui paraît plus ſingulier, c'eſt que ce ſont auſſi les peintres qui travaillent ces ſortes de tapiſseries que l'on fabrique avec des *tontiſses* de drap ou d'étoffe, auxquelles on fait prendre différens deſſins, que l'on vend à un prix modique, qui leur a donné la vogue, & qui ont fait tomber en partie les tapiſseries de cuir dont nous parlons.

Il faut aux peintres qui ſont travailler à ces ſortes de tentures, des outils que nous ferons connaître à meſure que nous en aurons beſoin, en donnant la deſcription de ce travail. Il convient encore qu'ils aient un logement couvert aſsez ſpacieux, & un jardin ou une cour aſsez grande pour mettre ſécher les tapiſseries ou les peaux qui doivent ſervir à les former, à meſure qu'elles ont reçu une nouvelle préparation.

## §. I. *Travail des cuirs dorés ou argentés.*

Les peaux ſont ſeches lorſque l'ouvrier les achete. Elles ne ſont pas alors auſſi flexibles, auſſi maniables qu'il eſt néceſsaire. Avant de les mettre en œuvre on commence par les *ramollir*. On les jette dans un tonneau ou dans une cuve pleine d'eau : on les y laiſse tremper quelques heures, & on les y remue pluſieurs fois & à différens tems avec un bâton.

On les retire enſuite ; & pour les rendre encore plus *douces*, on les *corroie*, pour ainſi dire, mais d'une façon fort groſſiere. Un ouvrier prend une peau par un coin : il la frappe ſur une pierre pluſieurs fois, & répete cette même manœuvre, en prenant ſucceſſivement la peau par chacun de ſes quatre coins. Il en fait autant à toutes celles qui ont trempé dans la cuve. Cette préparation qui s'exécute très-promptement & très-facilement, s'appelle *battre les peaux*. Quand elle eſt achevée, l'ouvrier détire ſes peaux. *Détirer les cuirs*, c'eſt rendre les ſurfaces des peaux les plus unies qu'il eſt poſſible. Pour cela il y a dans l'endroit où l'ouvrier détire, une grande pierre placée ſur une table.

(4) On verra par la deſcription de ce travail, que la peinture y entre pour beaucoup. Je penſe même que dans les tapiſſeries en laine, il ſerait bon que l'entrepreneur, ſans être attaché à la communauté des peintres, entendît le deſſin à fond. L'eſſentiel des tapiſſeries, c'eſt l'invention de deſſins de bon goût. Un peintre habile & intelligent aura bientôt appris les détails de la fabrication, autant que cela eſt néceſſaire pour diriger une manufacture. Il n'en eſt pas de même du deſſin ; on ne l'apprend pas ſi promptement, lorſqu'on s'eſt appliqué dans ſa jeuneſſe à toute autre choſe. C'eſt ainſi, dit M. de Juſti, que M. Dietrich, qui eſt un très-habile peintre, a relevé en peu de tems avec des moyens bornés, & ſans aucuns ſecours étrangers, la manufacture de tapiſſeries de Potzdam, qui était abſolument tombée.

Il étend une peau ſur cette pierre ; & pour effacer tous ſes plis, toutes ſes rides, il ſe ſert d'un outil auquel on ne donne d'autre nom que celui de *fer à détirer*. C'eſt une eſpece de couperet formé d'une lame de fer, large de cinq à ſix pouces, & haute de trois ou quatre. Cette lame entre dans un morceau de bois équarri & arrondi ſur ſa ſurface ſupérieure qui lui ſert de manche. La lame eſt retenue dans le manche par pluſieurs clous qui le traverſent : elle eſt un peu convexe dans ſa partie inférieure. L'ouvrier tient de ſes deux mains le fer à détirer ; il le preſſe & l'appuie ſur le cuir en tenant la lame dans une poſition inclinée. On ne cherche pas à rendre la lame tranchante : l'ouvrier ne ſe propoſe pas de couper la peau avec cet outil, il ne veut que *l'étendre*.

C'EST le profit du maitre, & il a grand ſoin que l'ouvrier y réponde, d'étendre beaucoup la peau, ou de la bien détirer. Le cuir ainſi détiré acquerra plus de ſurface, & par conſéquent fera un plus grand morceau de tapiſſerie. A meſure qu'une peau eſt arrangée, on la poſe ſur celles qui le ſont déjà. On en met ainſi pluſieurs, dont on forme de petits tas, juſqu'à ce que l'on veuille achever de les préparer.

QUAND on regarde une tenture de cuir doré ou argenté en place, on s'apperçoit, ſans y prêter beaucoup d'attention, qu'elle eſt compoſée de pluſieurs morceaux de grandeur égale, de figure quarrée, ou plutôt un peu oblongue. Chacun des carreaux * eſt fait d'une peau large ordinairement de 23 pouces ſur 16. Ces dimenſions ne ſont cependant pas toujours les mêmes. Les carreaux ont quelquefois 28 à 30 pouces ſur 24. On en fabrique qui ont l'aune ; mais ils ſont formés de pluſieurs peaux collées.

POUR donner une forme réguliere aux peaux, il eſt queſtion de couper en ligne droite les côtés des peaux détirées, & l'on ſe ſert pour cela d'une regle ou d'une équerre ; ou on applique ſur la peau une planche ou un chaſſis de la même grandeur de la *planche à graver*, dont nous verrons l'uſage ; ou enfin on place le carreau ſur une table ſur laquelle les dimenſions de la planche gravée ſont marquées. On a des planches gravées qui portent différentes dimenſions ; & autant qu'on le peut, la peau que l'on choiſit, n'eſt pas plus grande que la planche : ſouvent même il ſe trouve des échancrures qui rentrent en dedans des dimenſions requiſes. Si, en dreſſant les bords de la peau, on en retranchait tout ce qui les empêche de former des lignes droites, on la diminuerait trop. On ſe contente ſeulement de la tailler, autant qu'il eſt poſſible, de la grandeur de la planche gravée.

IL ne s'agit plus enſuite que de garnir avec des pieces les endroits qui ne ſe rencontrent pas dans l'alignement. La peau ſe trouve auſſi quelquefois défec-

* Les ouvriers nomment toujours ainſi la peau ou le cuir deſtiné à être argenté & travaillé en tenture.

tueuſe ;

tueuſe ; en d'autres endroits elle eſt trouée & exige des pieces. Pour réparer ces défauts, avant d'appliquer ces pieces, on diminue la moitié de l'épaiſſeur de la peau, ou l'on taille en biſeau le contour des endroits ſur leſquels les pieces doivent être poſées. En termes d'ouvrier, on *eſcarne la peau* * ; on eſcarne auſſi le bord des pieces. Ces opérations n'exigent pas une grande adreſſe de la part de l'ouvrier. Il eſt debout devant une table, ſur laquelle il y a une pierre dont la ſurface ſupérieure eſt quarrée & unie. Sur cette pierre, il met la peau qu'il eſcarne ; & pour la diminuer d'épaiſſeur, il ſe ſert d'un vrai couteau fort tranchant, appellé *couteau à eſcarner*. Ce couteau eſt formé d'une lame longue de neuf pouces, & qui a quatre pouces dans ſa partie la plus large. Cette lame eſt emmanchée dans un rouleau de bois qui rend le couteau aiſé à manier. La lame eſt un peu convexe vers la pointe. L'ouvrier eſcarne la peau du côté où elle portait ſur la chair de l'animal : au contraire il diminue l'épaiſſeur des bords de la piece du côté de la fleur, c'eſt-à-dire, du côté où le poil était attaché, parce que la piece doit être placée en deſſous de la peau du côté qui ne ſera pas apparent. On ſe propoſe, comme on le ſent bien, en taillant les bords en biſeau, ſoit des pieces, ſoit des endroits ſur leſquels elles doivent être appliquées, de faire enſorte que la partie raccommodée ſoit auſſi mince que les autres, & que l'on ne voie point d'éminence qui la faſſe diſtinguer.

POUR eſcarner les pieces, on ſe ſert ordinairement d'un couteau un peu plus grand que celui dont nous venons de donner les dimenſions ; & on le nomme *couteau aux pieces*. Sa lame a dix pouces de long, & deux pouces dans ſa partie la plus large.

ON ne collait autrefois les pieces que lorſque la peau était preſque ſeche ; & cela, parce qu'on ſe ſervait de colle de farine qui n'aurait pas pris ſur la peau humide. A préſent on les colle ſur-le-champ : auſſi emploie-t-on une colle ſur laquelle l'humidité a moins de priſe. Elle eſt compoſée de bonne colle de parchemin. On la fait bouillir juſqu'a ce qu'elle ait pris aſſez de conſiſtance, & que les rognures de parchemin qu'on emploie ſoient diſſoutes. On juge qu'elle eſt parvenue à ce degré, en en retirant une goutte qu'on laiſſe figer. Quand la la colle eſt bien préparée, on s'en ſert pour coller les pieces.

LA façon de les retenir à l'aide de la colle, eſt trop aiſée à imaginer pour exiger un plus ample détail : il nous ſuffira de dire qu'on fait ſon poſſible pour les coller proprement, & pour que le lieu où on les met ſoit uni, & ne forme point de rides.

LES pieces étant collées, il s'agit enſuite d'argenter les peaux. Car ſoit qu'on les deſtine à former des tentures de cuir argenté ou de cuir doré, il faut toujours commencer par les argenter.

* Il ne faut pas entendre par ce terme *enlever la chair* ; il s'écrirait differemment : mais plutôt *abattre la carne*. Voyez l'*explication des termes*.

La préparation des cuirs dorés ne differe des autres qu'en ce qu'on leur met un vernis qui donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or. Nous décrirons ce vernis & la façon de l'appliquer, quand nous aurons donné les préparations communes aux tapiſseries argentées ou dorées.

### §. II. *Comment on argente les carreaux.*

Pour retenir les feuilles d'argent qui doivent argenter les carreaux, l'ouvrier enduit le cuir d'une colle ; & cette préparation ſe nomme *encollage*. La colle équivaut au mordant des doreurs : celle dont on ſe ſert pour encoller les peaux, eſt celle dont nous avons donné la préparation en parlant des moyens employés pour mettre des pieces aux peaux percées. Elle eſt ſeulement plus épaiſse, & on lui donne ici la conſiſtance d'une gelée, en la laiſsant plus de tems ſur le feu.

Pour encoller une peau ou un carreau, il faut un morceau de colle de la groſseur d'une noix. L'ouvrier ne l'étend pas tout à la fois ; il le coupe en deux. Avec une partie de cette colle, il frotte toute la peau fort groſſiérement ; enſuite il applique la paume de la main ſur la ſurface de la peau ſur laquelle il a étendu la colle ; & en la frottant, il oblige cette colle à ſe répandre ſur la peau plus également & plus uniment. L'ouvrier prétend que la chaleur de la main contribue, autant que le mouvement qu'il lui donne, à faire fondre la colle & à la rendre preſque liquide. Quelque tems après il étend ſur la même ſurface du carreau & d'une ſemblable maniere l'autre partie de la colle. On regarde comme néceſsaire de laiſser un intervalle de tems entre la premiere & la ſeconde miſe de colle, pour que la premiere couche ait le tems de durcir, de prendre de la conſiſtance, avant d'appliquer la ſeconde. Quand l'ouvrage eſt en train, l'intervalle qui reſte entre le tems où l'on applique la ſeconde couche, & celui où l'on a employé la premiere, eſt deſtiné à encoller un ſecond carreau : ainſi le carreau qui eſt encollé en partie, reſte pendant le tems qu'on acheve d'en encoller un autre ; après quoi on encolle le premier entiérement. Si on mettait toute la colle à la fois, quoique cette couche ſoit aſsez mince, elle ſerait encore trop épaiſse pour ſécher promptement : elle ſe diſſoudrait, &, pour parler en terme d'ouvrier, la feuille d'argent que l'on doit appliquer deſsus s'y *noyerait* ou s'enfoncerait trop. Une partie de la colle s'éleverait auſſi ſur la ſurface de l'argent, en paſsant par les intervalles qui ſont entre les feuilles ; ce qui n'eſt plus à craindre lorſque la moitié de la colle a pris de la conſiſtance.

On choiſit toujours le côté de la peau où était le poil, ou le côté de la fleur, pour appliquer deſsus la colle & les feuilles d'argent ; c'eſt le côté qui doit devenir apparent. Ce n'eſt pas ſans raiſon qu'on lui donne la préférence. La peau eſt ſur cette ſurface, beaucoup plus unie & d'un tiſsu plus ſerré que ſur l'autre.

Ce carreau étant encollé pour la ſeconde fois, il ne reſte plus qu'à y poſer les feuilles d'argent. L'ouvrier qui argente, eſt devant une grande table, ſur laquelle il étend deux peaux. Il les prend dans le tems qu'elles ſont encore humides. Sur la même table, à la droite de l'ouvrier, eſt un grand livre de papier gris, rempli de feuilles d'argent *. L'ouvrier met le livre ſur une planche qui porte à une de ſes extrémités une cheville aſſez longue pour qu'étant appuyée ſur cette cheville, elle prenne la pente qu'offrent ordinairement les pupitres. Ils nomment cette planche l'*agiau*. Le livre étant placé ſur cette eſpece de pupitre, il en tire les feuilles d'argent qu'il contient, pour les appliquer ſur la peau comme nous allons le décrire.

Il prend une à une les feuilles d'argent renfermées dans le livre, avec une pince formée par deux petites tringles de bois retenues enſemble par une de leurs extrémités, & collées ſur une petite piece de bois taillée en triangle, deſtinée ſeulement à éloigner l'une de l'autre les deux autres extrémités des deux tringles, & leur faire ſervir de reſſort en appuyant deſſus avec les doigts pour leur faire ſaiſir la feuille d'argent. Cette pince, ainſi que les moyens de s'en ſervir & de manier les feuilles d'argent, ſont employés par les batteurs d'or, comme on le pourra voir dans la deſcription de cet art. De ce côté de la réunion des tringles qui forment la pince, elle porte une eſpece de houppe ou de pinceau de figure aſſez irréguliere, faite de poil de fouine ou de renard, ou de tout autre poil fin. L'ouvrier ſe ſert de cette pince pour ſaiſir la feuille d'argent. Chaque feuillet du livre contient ſix feuilles. Il en prend une dans le livre, & la poſe ſur un morceau de carton plus grand que la feuille d'argent, & de figure à peu près quarrée, à laquelle on n'a donné d'autre façon que d'avoir abattu deux angles d'un de ſes côtés, de celui qui doit ſe placer dans la main de l'ouvrier. Cette feuille de carton ſe nomme *palette*. Il prend la palette de la main gauche; & quand la feuille d'argent eſt une fois placée ſur la palette, l'ouvrier la fait tomber ſur la peau, en l'étendant le plus qu'il peut, & faiſant enſorte de mettre ſes côtés parallélement à ceux du carreau. S'il arrive cependant qu'une partie de la feuille ſe chiffonne ou s'étende mal, il la redreſſe, la leve quelquefois avec ſa pince, la remet en place, & la frotte légérement avec l'eſpece de pinceau qui eſt au bout de la pince. Mais pour l'ordinaire, l'ouvrier fait ſeulement tomber la feuille toute étendue ſur la ſurface de la peau, ſans la toucher ou la preſſer, ſi ce n'eſt dans le tems où nous en

* Le livre rempli de feuilles d'argent s'achete chez les batteurs d'or. Les ouvriers en cuir leur commandent des livrets qui contiennent 500 feuilles. Elles coûtent 10 à 12 liv. le millier. Chaque feuille porte 3 pouces 5 lignes en quarré. Ces ouvriers achetent ſouvent l'argent au gros, & ils préferent les feuilles les plus minces. Le gros coûte environ vingt-cinq ſols. Il faut ordinairement depuis quarante juſqu'à cinquante feuilles pour produire ce poids.

allons parler. Auprès de cette feuille, il en couche une nouvelle dans le même rang. Ce rang étant rempli, il en met un nouveau, & continue ainſi d'en ajouter juſqu'à ce que la ſurface du carreau ſoit entiérement cachée par les feuilles. Cet ouvrage ſe fait très-aiſément & aſſez promptement, parce que l'on applique les feuilles coupées quarrément ſur une ſurface plane qui eſt auſſi rectangle.

POUR faire cet ouvrage, celui qui argente doit ſe mettre dans un endroit à l'abri d'un vent paſſant; car il ne faut qu'un ſouffle pour enlever les feuilles minces d'argent, les chiffonner & les gâter au point d'exiger beaucoup de tems pour les redreſſer, ou de les perdre entiérement. L'ouvrier a une certaine adreſſe pour les rétablir quand une partie de la feuille ſe releve, ou quand elle ſe chiffonne. Il ſouffle un peu ſur la feuille chiffonnée, ou bien il abaiſſe la main, & contraint la feuille, par le vent qu'elle occaſionne, à reprendre la forme plane, & à s'appliquer comme auparavant ſur le feuillet du livre.

LE carreau ou la peau étant donc couverte de feuilles d'argent, l'ouvrier prend une queue de renard, dont il fait un tampon, & ſe ſert de ce tampon pour *étoupper* les feuilles: ce qu'il fait en les preſſant, & leur donnant pluſieurs petits coups. Il les oblige ainſi à prendre ſur la colle, & à s'appliquer exactement ſur les eſpaces qu'elles recouvrent.

IL frotte enſuite légérement, avec la même queue de renard, le carreau de tous côtés, ſans le frapper. Ce frottement ſe fait à deſſein d'enlever l'argent qui n'eſt pas collé, & qui eſt de trop. Il en reſte toujours de petites parties au bord des feuilles qui ſe trouvent dans ce cas. Une feuille recouvre ſouvent ſa voiſine; & tout ce qui croiſe ſur d'autres feuilles, ne trouvant point de colle qui l'arrête, eſt enlevé par le frottement de la queue de renard. Ces parties ainſi détachées, ne deviennent pas abſolument inutiles: pluſieurs ſervent à remplir les vuides qui ſe trouvent entre d'autres feuilles. Cette eſpece de pinceau, en paſſant ſur tout le carreau, porte les feuilles qui ſe détachent ſur d'autres endroits où la colle les retient. Le ſurplus qui ne ſervirait à rien, eſt pouſſé par l'ouvrier vers un des bouts de la table, où l'on a ajuſté une eſpece de poche ou de ſac de toile, dont l'ouverture eſt tournée vers le deſſus de la table, ou ſeulement ſur un linge qui eſt deſtiné à les recevoir.

DANS une des chambres où l'on travaille, il y a pluſieurs cordes attachées aux deux murs oppoſés; on met les carreaux ſécher ſur ces cordes après qu'ils ont été argentés. La ſurface argentée eſt placée en-deſſus de la corde, afin que celle-là ſoit plus expoſée à l'air. Les cordes ſont aſſez élevées pour que les peaux n'embarraſſent pas les ouvriers qui paſſent deſſous. Pour les placer ſur les cordes, on ſe ſert d'un uſtenſile qu'ils appellent *croix*; il eſt compoſé d'un long bâton, à l'un des bouts duquel eſt engagée une traverſe horizontale plus longue que ne l'eſt une peau. La peau argentée ſe met ſur la traverſe. On l'éleve facilement ſur la corde, & on l'y met pour ſécher. On y

laiſse les carreaux plus ou moins de tems, ſelon que l'air eſt plus ou moins ſec & plus ou moins chaud. En été, il ſuffit qu'ils y reſtent quatre à cinq heures: ceux qui ont été argentés le ſoir, y paſsent la nuit; & ceux qui ont été argentés le matin, en ſont retirés après midi. En hiver, ils y demeurent plus long-tems.

On n'attend pas néanmoins à les en ôter qu'ils ſoient entiérement ſecs: pour acheyer de les faire ſécher, on les porte dans quelques jardins, où on les expoſe au grand air & à la chaleur du ſoleil; mais auparavant on attache chaque carreau ſur une ou deux planches jointes enſemble, & on l'y retient bien étendue avec pluſieurs clous. Cette précaution ſert à les empêcher de revenir ſur elles-mêmes, ou, en termes d'ouvrier, de ſe *racornir* en ſéchant. Leur ſurface qui eſt argentée, eſt en deſſous; c'eſt celle qui eſt appliquée ſur la planche. La ſeule raiſon qui engage à mettre la ſurface argentée en deſſous, eſt pour empêcher les ordures qui pourraient tomber ſur la colle qui n'eſt pas encore ſeche, de s'y arrêter & de nuire à l'opération de les *brunir*, dont nous allons parler. C'eſt encore de la chaleur & de la ſéchereſse de l'air, que dépend le tems qu'on doit laiſser ces peaux clouées. L'habitude apprend à choiſir un certain degré où les peaux conſervent une molleſse ſans être humides. En été, ce terme arrive au bout de quelques heures. Les peaux ſont alors en état d'être *brunies*.

Il eſt ici queſtion, comme chez tous les doreurs, de donner un œil plus brillant à l'argent, de le polir. Le *bruniſsoir* dont ſe ſervent les ouvriers, eſt un caillou dont la figure varie, & qui eſt monté différemment ſuivant ſa forme. Tout caillou ſera propre à cet uſage, pourvu qu'il ſe trouve avoir une ſurface unie. Souvent ſa forme eſt cylindrique, un de ſes bouts eſt terminé par une ſurface unie & circulaire d'un pouce & demi de diametre ou environ. Cette ſurface circulaire eſt employée à brunir: auſſi doit-elle être extrêmement polie. Les ouvriers appellent le bruniſsoir un *brunis*: nous lui conſerverons cependant le nom de *bruniſsoir*.

Ce caillou eſt enchâſsé au milieu d'un morceau de bois d'un pied de long; l'une & l'autre partie de ce morceau de bois ſert de manche au bruniſsoir. L'ouvrier (*fig* 8) prend de l'une & l'autre main le bruniſsoir par chacune de ſes extrêmités qui ſont un peu arrondies; car, comme nous l'avons fait entendre, on a laiſsé ſeulement au morceau de bois plus d'épaiſseur vers ſon milieu qu'ailleurs, afin de pouvoir y percer le trou un peu profond, dans lequel le caillou doit être enchâſsé d'une maniere ſtable.

Tout l'art que demande la façon de brunir l'argent, ſe réduit à frotter fortement le caillou ſur les feuilles qu'on a collées; & c'eſt afin d'avoir plus de force, que l'ouvrier tient le bruniſsoir de ſes deux mains. Son intention doit conſiſter à appuyer davantage & plus long-tems ſur les endroits qui ſemblent ternes, & généralement à les brunir tous.

L'OUVRIER, pour travailler commodément, a ici, comme quand il eſcarne, une pierre placée ſur une table de hauteur ordinaire. Il ôte la peau argentée de deſſus la planche où nous avons dit qu'il l'avait clouée pour l'y laiſſer ſécher & l'empêcher de ſe racornir. Il la met ſur la pierre, l'étend deſſus; & ſe tenant debout devant la table, il paſſe avec force & pluſieurs fois le bruniſſoir ſur chaque partie de la peau, & lui donne ce brillant que l'on recherche.

IL nous a paru que les bruniſſeurs s'épargneraient beaucoup de peine, & qu'ils travailleraient avec plus de ſuccès, s'ils voulaient faire uſage d'un reſſort tel que l'emploient ceux qui poliſſent les glaces, ou ceux qui fabriquent les cartes & qui les liſſent. Ce reſſort ne conſiſte, comme on ſait, qu'en un bâton courbe & fort, dont une extrémité eſt attachée au plancher, & dont l'autre porte le bruniſſoir. L'ouvrier ferait appuyer le bruniſſoir avec force ſur la peau, & la preſſerait plus vivement que ne le peut faire celui qui brunit les feuilles d'argent, en ne ſe ſervant que des moyens que nous venons de décrire, & qui le fatiguent beaucoup. Il ne lui reſterait d'autre peine, en employant la nouvelle façon que nous indiquons, que celle de faire gliſſer le bruniſſoir: le bâton qui forme un reſſort, le déchargerait de celle de l'appuyer ſur la peau.

NOUS avons fait part de cette idée à un artiſte entendu, qui n'a pas paru la rejeter entiérement. Mais il nous a repréſenté qu'il était néceſſaire d'appuyer plus en des endroits qu'en d'autres, & que la main, ſans aucun ſecours, paraiſſait plus propre à ſatisfaire les vues & l'intention de l'ouvrier.

IL prétend encore qu'il n'y a point de peaux où il ne ſe trouve quelque petit gravier entre la feuille d'argent & la peau: ce qui eſt aſſez aiſé à concevoir; car le mordant, qui la eſt colle dont nous avons parlé, avant de prendre un certain degré de conſiſtance, telle précaution qu'on ait pu prendre pour l'en garantir, retient pendant ce tems toutes les ordures qui volent & tombent deſſus. L'ouvrier qui brunit, n'appuyant pas de toute ſa force, ſent ces petits graviers, & les retire avant qu'ils aient rayé l'ouvrage. Si l'on ſe ſervait du reſſort, l'ouvrier, ſuivant l'artiſte à qui nous communiquions ce petit changement, ne s'appercevrait pas auſſi bien de ces graviers; il ne les verrait que par le tort qu'ils auraient fait, c'eſt-à-dire, lorſque la piece ſerait gâtée ſans remede. Nous laiſſons aux maîtres, & aux eſsais qu'ils en pourraient faire, à juger ſi, en faiſant changer de place au carreau ſous cette eſpece de reſſort, il ne ſerait pas aiſé de répondre à tout ce qu'on exige du bruniſſoir ordinaire, & ſi ce dernier moyen n'épargnerait pas beaucoup de peine & de fatigue aux ouvriers.

ON croit que dans quelques manufactures étrangeres, on fait paſſer les peaux argentées entre deux cylindres; & il y a tout lieu de penſer que cette opération fait prendre aux feuilles d'argent un brillant plus recherché.

Plus la ſurface de la peau eſt unie, ferme & ſerrée, plus l'argent devient brillant après avoir été bruni. C'eſt une des raiſons qui font préférer, pour former ces eſpeces de tentures, les peaux de veaux & de chevres, à celles de moutons que l'on emploie communément à Paris.

Les ouvriers ne pourraient-ils pas ſe ſervir, comme les doreurs ſur bois, ceux qui font les cadres, les bordures, &c, d'une compoſition équivalente à cette eſpece de peinture ou d'*aſſiette*, que ces derniers mettent ſur le bois avant de le dorer, pour donner de l'épaiſſeur aux reliefs, & ſoutenir l'or & l'argent qu'ils appliquent deſſus? Les ouvriers en cuir ne l'ont pas eſſayé. Sans doute il faudrait en chercher une différente de celle qu'emploient les doreurs ſur bois; mais je crois qu'un ſimple enduit ou un mordant plus épais, tel que celui que je propoſe, pourrait contribuer à la perfection de cet art, & que ce ſerait une choſe à tenter. Il faudrait qu'il fût aſſez flexible (5) pour qu'en imprimant la peau, comme nous le dirons dans la ſuite, il ne ſe rompît pas en différens endroits. La peau ainſi chargée d'une nouvelle épaiſſeur, prendrait mieux la forme que l'on voudrait lui donner. Il ne ſerait peut-être pas impoſſible de trouver quelque compoſition qui ſervirait encore à augmenter le brillant de l'argent.

On pourrait auſſi rendre ces eſpeces de tapiſſeries plus belles & plus durables, en ſe ſervant de feuilles d'argent plus épaiſſes que celles que l'on a coutume d'employer (6). Ces feuilles deviendraient plus aiſées à bien brunir: mais au contraire, les maitres ne les trouvent jamais aſſez minces pour leur profit.

Pour avoir des tentures de cuir argenté, il ne s'agit plus que d'imprimer les carreaux après qu'ils ont été brunis; c'eſt-à-dire, qu'il faut les poſer ſur une planche de bois gravée en creux & en relief, & en faiſant paſſer le tout ſous une preſſe, communiquer au cuir le deſſin exécuté ſur cette planche. Mais ſi l'on veut faire des tapiſſeries de cuir doré, il faut leur donner encore auparavant une façon qui eſt une des plus jolies de cet art. Elle doit prêter à l'argent une couleur aſſez ſemblable à celle de l'or pour s'y méprendre. C'eſt auſſi ce que les ouvriers appellent *dorer*.

Comme on imprime preſque de la même maniere les cuirs argentés & les cuirs dorés, nous différerons à parler de l'impreſſion que l'on donne aux uns & aux autres, juſqu'à ce que nous ayons vu comment on dore.

(5) C'eſt préciſément cette flexibilité qu'il ſerait difficile d'obtenir. Tous les ingrédiens, dont ſe ſervent les doreurs en bois, ſont trop caſſans pour qu'on puiſſe s'en ſervir; la moindre inclinaiſon du cuir ferait fendre l'*aſſiette*, qui s'écaillerait & tomberait en pieces. Une colle fort épaiſſe ne vaudrait guere mieux; elle eſt ſujette à ſe gercer lorſqu'on la plie, & le cuir doit être ſouple & pliant. Il eſt fort apparent que les artiſtes ont fait des eſſais qui ne leur ont pas réuſſi.

(6) Mais cela augmenterait de beaucoup le prix, déjà trop conſidérable, de cette eſpece de tapiſſeries.

Nous avons déjà averti que c'eſt avec une eſpece de vernis, que l'on donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or. On pourrait ſans doute, pour faire des cuirs dorés, ſe ſervir de feuilles d'or au lieu de celles d'argent, auxquelles on donne une couleur; mais pour lors ces tentures ſeraient d'un prix trop conſidérable *. D'ailleurs, celles qui ſont faites avec des feuilles d'argent colorées, reſſemblent ſi parfaitement à l'or, qu'il faut une attention particuliere pour reconnoître qu'elles n'en ont que la couleur. Une grande partie des maitres font un ſecret de cette eſpece de vernis deſtiné à colorer les feuilles d'argent, & chacun prétend avoir un vernis particulier. La compoſition en eſt néanmoins aſſez ſimple; & s'il y a des difficultés à le former, elles ne peuvent ſe rencontrer que dans la cuiſson.

Nous allons décrire les moyens de le préparer, & les drogues dont il eſt compoſé. **

## §. III. *Compoſition du vernis avec lequel les ouvriers dorent les feuilles d'argent appliquées ſur les peaux.*

"PRENEZ quatre livres & demie d'arcanſon ou colophane, une pareille quantité „ de réſine ordinaire, deux livres & demie de ſandaraque & deux livres d'aloès: „ mêlez ces quatre drogues enſemble, après avoir concaſſé celles qui ſont en „ gros morceaux, & mettez-les dans un pot de terre ſur un bon feu de charbon".

IL eſt plus à propos que ce feu ſoit de charbon, parce qu'alors il fait peu de flamme, & qu'il eſt dangereux qu'elle n'entre dans le vaiſſeau: elle allumerait aiſément les drogues qu'il contient, qui ſont très-combuſtibles. Pour prévenir cet accident & quelques autres dont nous parlerons dans la ſuite, le vaiſſeau doit être choiſi aſſez grand pour que toutes ces drogues & celles que nous dirons tout à l'heure qu'il y faut ajouter, n'en rempliſſent pas plus de la moitié. Il eſt bon encore qu'il ſoit évaſé par ſon ouverture, ou qu'il ait un rebord qui jette la flamme en dehors. Ce ſont de légeres précautions qu'il eſt toujours bon de prendre. Pluſieurs cependant les négligent, & font leur vernis ſur du feu de bois. Il faut encore redoubler pour lors d'attention pour que le feu n'y prenne pas.

" FAITES fondre toutes les drogues dans cette eſpece de marmite, & remuez- „ les avec une ſpatule, afin qu'elles ſe mêlent & qu'elles ne s'attachent point

* Chaque feuille d'or fin a deux pouces & demi ou trois pouces quatre lignes en quarré. Un millier de feuilles d'or minces comme celles d'argent, coûterait 80 à 100 livres, & on n'en pourrait dorer tout au plus que huit carreaux. On voit que ces eſpeces de tapiſſeries deviendraient d'un prix trop conſidérable.

** J'ai trouvé cette recette dans les papiers de M. de Réaumur: elle m'a été d'autant plus utile, qu'il ne me reſtait qu'à la voir confirmée par l'aveu des maitres qui ne pouvaient plus m'en faire myſtere. On peut y ajouter d'autant plus de confiance, que l'ayant pratiquée, j'en ai obtenu un très-beau vernis, comme on le verra par la ſuite.

„ au

„ au fond. Lorſqu'elles ſeront bien fondues, verſez ſept pintes d'huile de lin „ dans le même vaiſſeau, & avec la ſpatule mêlez-la avec les drogues. Faites „ cuire le tout en remuant de tems en tems, pour empêcher, autant qu'on le „ peut, une eſpece de marc qui ſe forme, & qui ne ſe mêle point avec l'huile, „ de s'attacher au fond du vaiſſeau. Quand votre vernis eſt cuit, paſſez-le à „ travers un linge ou une chauſſe. „

Une pareille quantité de vernis reſte, ſuivant les ouvriers, pour l'ordinaire ſept à huit heures ſur le feu avant d'être cuite: mais ce tems ne ſaurait être regardé comme une regle préciſe; la cuiſson eſt plutôt finie lorſqu'on fait un grand feu. Une regle plus ſûre dont ſe ſervent les ouvriers employés à faire le vernis, eſt de prendre quelques gouttes de cette liqueur avec la ſpatule, & de les poſer ſur une feuille d'argent étendue ſur du cuir; ou bien ils prennent de ce vernis avec une cuiller d'argent, & appliquant le bout du doigt ſur cette liqueur, l'ouvrier examine ſi elle eſt cuite, comme on s'aſsure de la cuiſſon d'un ſirop. Si elle file en ſe refroidiſſant, ou ſi en retirant doucement ſon doigt, elle poiſse & le retient un peu, c'eſt une marque qu'elle eſt à ſon degré, qui eſt aſsez celui où elle parvient à la conſiſtance d'un ſirop un peu épais.

Le vernis prend pour lors une couleur brune; &, ce qui eſt ſingulier, c'eſt qu'étendu ſur l'argent, il devient tranſparent & offre un œil d'or. Si la couleur ne paraît pas aſsez foncée, on y remédie en mêlant de nouveau un peu d'aloès qui fournit au vernis cette couleur; mais il faut prendre garde de n'en pas mettre un gros morceau à la fois dans le vaiſſeau. Il pourrait faire élever la liqueur au-deſsus de ſes bords. Lorſque l'on en ajoute, il eſt bon de le jeter avec précaution, comme nous allons l'expliquer pour mettre les dernieres drogues. Si la couleur du vernis paraiſsait au contraire trop foncée, on l'éclaircirait en y mêlant du ſandaraque qui n'eſt deſtiné qu'à donner ce qu'on appelle du *corps à la couleur*.

En une heure & demie de cuiſson, j'ai fait d'auſſi beau vernis que celui que nous venons de décrire, en ne prenant qu'un demi-ſeptier d'huile, dans lequel j'ai fait fondre de la belle réſine & de l'aloès, les doſes diminuées dans la même proportion que l'huile.

Mon vernis était très-beau, & il ne s'eſt preſque point formé de marc au fond du vaſe, parce que j'ai employé ſeulement une très-belle *réſine en larmes*, qui m'était venue du Canada, & que l'aloès avait été choiſi avec la même attention.

Le vernis étant preſque cuit, pour l'amener à ſa perfection, il faut encore y ajouter du *deſſicatif*, c'eſt-à-dire, quelques drogues qui, ſans altérer ſa couleur, le rendent plus prompt à ſécher. Celui qu'on emploie ordinairement, conſiſte à y mêler pour ſept pintes d'huile, une demi-once de la plus belle *litharge*, & autant de *minium* ou *plomb rouge*. On les mêle groſſiérement

enſemble. Il faut encore ne les jeter dans le vaiſseau que par petite quantité; & pour cela on ſe ſert d'une cuiller pour un inſtant, afin de laiſser faire aux drogues une petite ébullition. Si on ne les y mettait pas avec cette précaution, on courrait riſque de faire élever le vernis au-deſsus des bords du vaſe, & d'y mettre le feu. Malgré tous les ſoins & les attentions que nous indiquons ici, quelquefois (plus ſouvent quand on les néglige) cet accident arrive. Pour lors il faut jeter promptement des torchons mouillés ſur le vaiſseau pour éteindre la flamme. On remue pendant du tems toutes les drogues avec la ſpatule; & lorſque les trois dernieres paraiſsent incorporées avec le vernis, on les retire de deſsus le feu.

Il ne reſte plus, pour finir entiérement le vernis, qu'à le paſser au travers d'un gros linge ou par une chauſse, pour le ſéparer d'une eſpece de marc dont nous avons parlé, qui reſte en partie attaché au fond & au bord du vaſe, & dont le reſte nage en divers morceaux parmi le vernis.

On paſse le vernis au ſortir de deſsus le fourneau. Je n'aurais pas beſoin de recommander d'agir avec précaution pour ne ſe point brûler, ſi je ne ſavais par expérience qu'il ne faut qu'un accident, comme une ouverture au linge, pour n'en pas être à l'abri. Ceux qui ſe ſervent de chauſse, doivent en avoir pluſieurs à côté d'eux, pour en ſubſtituer un autre à celle qui viendrait à manquer; & l'on doit faire grande attention qu'il n'en tombe pas ſur les mains, ſur le viſage & ſur les jambes; ces parties ſenſibles en ſeraient vivement endommagées. Le vernis ainſi préparé, ſe garde auſſi long-tems que l'on veut ſans s'altérer.

Avant de donner l'uſage que l'on fait de ce vernis, & la façon de l'appliquer ſur les feuilles d'argent qui recouvrent les peaux que l'on veut dorer, on me permettra encore quelques réflexions ſur cette eſpece de couleur, & ſur les différentes parties qui entrent dans ſa compoſition.

On a ſans doute déjà remarqué que la ſingularité de ce procédé conſiſte en ce que l'on ſe ſert d'une ſimple liqueur brune, pour produire avec le ſecours des feuilles d'argent brunies ſur leſquelles on l'applique, une couleur ſemblable à celle de l'or; & que le problême conſiſte à dorer, ſans employer aucune partie de ce métal précieux que l'on cherche a imiter.

Les feuilles d'argent, ou quelques autres matieres polies & luiſantes, ſont donc auſſi néceſsaires pour dorer les cuirs, que le vernis même que l'on applique deſsus: car la couleur ſeule dont nous venons de donner la préparation, étendue ſur la peau ou ſur du bois, les colorerait, mais ne leur donnerait pas la couleur propre à l'or. Il faut donc que la blancheur & le brillant des feuilles d'argent polies percent à travers la couleur du vernis; que par leur réunion elles produiſent une troiſieme couleur éclatante, & qu'enfin cette derniere emprunte celle de l'or.

Comme le vernis, & le métal poli ſur lequel on l'applique, concourent à produire cette belle couleur que l'on remarque ſur les cuirs dorés, il doit ſe rencontrer des circonſtances plus ou moins favorables à la réuſſite de ce que l'on attend de la réunion de ces deux matieres. Un vernis plus ou moins parfait, plus ou moins tranſparent, plus ou moins coloré, une couche de ce vernis miſe ſur les cuirs à une trop grande ou trop petite épaiſſeur, des feuilles plus ou moins blanches, bien ou mal brunies, doivent auſſi donner une couleur plus ou moins belle.

Ces remarques faites par les ouvriers, doivent ſans doute les conduire à mettre de la perfection dans leurs ouvrages. Ce ſont les ſeuls guides que nous puiſſions leur donner. Des regles ſeraient inutiles ici, puiſque diverſes circonſtances pourraient les faire varier. On devine aiſément, par exemple, que l'épaiſſeur de la couche du vernis que l'on met ſur les feuilles d'argent, doit changer, ſuivant le plus ou moins de conſiſtance qu'on lui a donné dans la cuiſson; mais que l'attention de l'ouvrier doit toujours conſiſter à ne pas intercepter le brillant que doivent donner les feuilles d'argent.

Passons maintenant à l'examen des différentes drogues qui compoſent le vernis qu'emploient les ouvriers.

D'après le procédé que j'ai ſuivi pour former mon vernis, on peut être convaincu de la facilité qu'il y aurait à ſimplifier la premiere recette que nous avons donnée.

1°. On pourrait ne point mettre, ou mettre beaucoup moins de réſine commune; & l'or n'en ſerait que plus beau, ſi on le remplaçait par du ſandaraque, en y ajoutant l'aloès qui ſeul produit la couleur dorée: mais la réſine ordinaire eſt de toutes ces drogues celle qui coûte le moins; & lorſqu'elle eſt choiſie bien claire & bien tranſparente, elle ne gâte rien, & augmente beaucoup le volume du vernis.

Les maîtres, pour augmenter encore la quantité, & d'une façon qui ne fait, à ce qu'ils croient, que rendre la couleur plus belle, ramaſſent les couleurs qui reſtent dans leurs *godets*, ſoit de blanc ou de rouge, & dont nous verrons dans un moment l'uſage, & ils les jettent dans le vaiſſeau du vernis. Le rouge dont ils ſe ſervent, eſt quelquefois de la *gomme-laque*.

Les ouvriers prétendent qu'on pourrait faire entrer diverſes autres drogues beaucoup plus cheres, & qui donneraient auſſi plus d'éclat & de tranſparence au vernis d'or; que la laque ordinaire, le carmin & pluſieurs autres beaux rouges pourraient y être mis avec ſuccès (7). De belles gommes y ſont un

(7) Il n'eſt pas douteux qu'on ne pût faire le vernis de bien des manieres différentes. Les ſculpteurs & d'autres artiſans, qui appliquent l'or & l'argent ſur du bois, font un vernis beaucoup plus beau, que l'on pourrait employer ſur les cuirs. Le carmin en petite quantité y ferait très-bien. Il ne s'agit que de donner au vernis une belle

bon effet : elles le rendent plus propre à ſécher promptement, ſans être expoſé à l'air ni au ſoleil. Auſſi, lorſqu'on veut peindre ſur des tapiſseries qui reſtent en argent, des branchages d'or ou quelques autres figures, comme cela ſe fait ſouvent dans la chambre, on mèle de la gomme & de la *gomme-gutte* avec le *vernis d'or*. Le vernis en devient, ſuivant les ouvriers, plus beau, & ſeche plus vite. On met chauffer ſur un réchaud environ un demi-ſeptier de *vernis d'or*; & quand ce vernis commence à bouillir, on verſe dedans une once de gomme-gutte détrempée avec l'huile de térébenthine, & on retire le tout de deſſus le feu, un inſtant après avoir mêlé la gomme avec la couleur d'or.

2°. J'ai eſsayé de ſubſtituer de la gomme-gutte à l'aloès. Cette derniere m'a paru ſe diſſoudre moins bien dans l'huile, & ſe mêler moins parfaitement avec la réſine. Le vernis que j'en ai obtenu, n'était pas ſi tranſparent ni ſi beau; il était jaune ſans être doré. Mais peut-être la réuſſite de cette expérience dépendait-elle de quelques attentions qui ne ſe ſeraient préſentées qu'en la réitérant pluſieurs fois. D'ailleurs, ſi, en ſubſtituant la gomme-gutte à l'aloès, l'ouvrage ne gagne pas en beauté, il eſt inutile de travailler à employer la premiere gomme, parce que le prix de la gomme-gutte eſt plus conſidérable que celui de l'aloès.

Le ſuccin (8), auquel on donne le nom d'*ambre*, mêlé avec le même vernis, y fait encore très-bien, lorſqu'on veut y mettre toute la perfection que les maîtres cherchent rarement. En général, les réſines les plus belles ne peuvent que faire de très-beau vernis; mais je croirais qu'on nuit à ſa qualité, en y ajoutant des couleurs ou d'autres drogues qui ne ſe fondraient pas dans l'huile, & par conſéquent, ou formeraient des *grumeaux*, ou deviendraient inutiles en reſtant avec le marc du vernis.

Il y a des maîtres qui font leur vernis en très-grande quantité. Ils croient qu'il en devient plus beau, & qu'ils ſont moins ſujets à le manquer. Pour lors ils ſe ſervent d'une grande marmite de cuivre qui peut contenir cent ou cent cinquante livres de matiere; & elle reſte un jour & demi ou deux jours ſur le feu. Ils ſont obligés de conduire leur opération avec la plus grande attention.

couleur d'or, en lui conſervant toute ſa tranſparence, afin que le brillant des feuilles d'argent perce au travers.

(8) Le *ſuccin*, ou *ambre jaune*, en allemand *Bernſtein*, eſt un bitume ſolide comme la pierre, mais plus léger, friable & caſſant. Il ſe forme dans le ſein de la terre par une coagulation; il eſt enſuite entraîné dans la mer, où les morceaux s'arrondiſſent. Le ſuccin eſt opaque ou tranſparent. Celui-ci doit être préféré pour l'opération dont il s'agit ici. Il y a une eſpece de ſuccin tranſparent, nommé par les anciens *chryſelectrum*, d'un beau jaune d'or. On obtiendra par ſon moyen le plus beau vernis. Voyez Bertrand, *dict. des foſſiles*, & les auteurs qu'il cite au mot *Succin*.

Suivant eux, un bâton qui donnerait de la fumée, & que l'on mettrait proche de la marmite de l'autre côté du feu, allumerait les vapeurs qui s'éleveraient de deſſus le vernis, & les enflammerait. Quand cet accident arrive, ils prennent un couvercle de bois, dont ils couvrent la marmite, & ils mettent par deſſus des torchons mouillés qui étouffent le feu.

Plusieurs maîtres ont encore une attention dont nous n'avons point parlé, & qui ne peut que concourir à la perfection du vernis. Tandis que les matieres, réſines, &c, fondent, d'un autre côté l'on eſt occupé à *dégraiſſer* l'huile dont on doit ſe ſervir pour faire le vernis. Cette opération ſe réduit à jeter dans l'huile des morceaux de pain, des oignons, de l'ail, & à lui faire faire un bouillon. Ils retirent enſuite le pain & l'oignon, quand ils ont pris une couleur noire; & ils ſe ſervent de cette huile pour jeter dans les différentes matieres fondues qui doivent former leur vernis. Ils prétendent que le vernis fait avec cette huile, ſeche plus promptement, & qu'il devient plus beau. Cette précaution eſt auſſi employée avec ſuccès par la plupart des doreurs, pour dégraiſſer les huiles dont ils ſe ſervent pour former leur mordant.

Le vernis que l'on a laiſsé trop de tems ſur le feu, & qui y eſt devenu trop épais, ne peut redevenir liquide qu'avec le ſecours de l'eſſence de térébenthine; & nous avons averti que c'était un mauvais moyen, parce que ce dernier vernis s'écaillait aiſément.

Nous cherchons preſque toujours dans la fabrique des arts, à rendre ce que nous voyons s'exécuter naturellement ſous nos yeux. Imitateurs de la nature, nous la copions quand nous ſommes aſsez heureux pour avoir ſaiſi ſes moyens. Ici c'eſt le procédé ſuivi dans l'art des cuirs dorés, qui a conduit à reconnaître ceux de la nature. M. de Réaumur qui l'étudiait avec profit, étant inſtruit de la compoſition du vernis des cuirs dorés, a employé ſes connaiſsances à expliquer, par une application ingénieuſe, d'où dépendait la couleur dorée qui ſe voit ſur la dépouille de quelques *chryſalides*, & celle que l'on remarque ſur l'écaille de certains poiſsons, &c. Ces animaux doivent, ſuivant M. de Réaumur, la richeſse ou plutôt la beauté de leurs habillemens à une couleur analogue aux vernis de nos cuirs, & à une ſeconde matiere luiſante qui équivaut aux feuilles d'argent des cuirs. Il faut, ſans doute, que ces deux matieres ſoient juſtement compenſées ſur les écailles de certains poiſsons, & principalement de ceux connus depuis quelque tems ſous le nom de *poiſſons dorés* de la Chine, qui offrent les plus belles couleurs & la dorure la plus éclatante. Il ſerait à ſouhaiter que nos ouvriers, dans la fabrique des cuirs dorés, puſsent approcher de la beauté de ce vernis.

Maintenant que l'on eſt inſtruit de ce qui colore ſi bien les cuirs dorés, d'après ce que dit M. de Réaumur, & ſes obſervations ſur la belle couleur d'or que prennent certaines chryſalides, ne pourrait-on pas croire qu'il ſerait

poſſible de trouver une matiere ou même une liqueur qui équivalût à ce que produiſent les feuilles d'argent dans l'opération de dorer les cuirs ? Un amalgame de mercure, des vernis ou de ſimples gommes ne pourraient-elles pas remplacer cette premiere matiere coûteuſe ? Nous ne diſſimulons pas que, pour que la matiere que l'on y ſuppléerait fût auſſi bonne que les feuilles d'argent dont on ſe ſert, il faudrait des conditions difficiles à eſpérer (9). L'expérience, ſeule guide dans les arts, pourrait indiquer ſi ces changemens ſeraient avantageux ; & comme nous croyons que dans la deſcription que nous en donnons, nous ne pouvons être trop réſervés à les indiquer, à moins que nous n'ayons des preuves réitérées & conſtantes d'une perfection nouvelle, ou d'une épargne ſur la matiere & ſur le tems à l'employer ; comme d'ailleurs le public ne jouirait jamais de la deſcription d'un art, s'il exigeait de nous de ne la donner qu'avec les perfections qu'il pourrait acquérir, nous laiſſons à d'autres perſonnes, & ſur-tout aux ouvriers, à ſuivre des tentatives que nous ne faiſons qu'indiquer : c'eſt à eux à juger ſi, en ſubſtituant une autre matiere aux feuilles d'argent, leurs cuirs en ſeraient auſſi beaux, auſſi bons, & s'ils pourraient les donner à meilleur compte.

Voyons les moyens qu'emploient les ouvriers pour appliquer ſur les cuirs le vernis dont nous venons de donner la compoſition.

## §. IV. *Comment on dore les cuirs.*

Les ouvriers appellent *or* le vernis ou la couleur dont nous venons de parler ; & la façon de l'étendre ſur les feuilles d'argent, *poſer l'or* ou *dorer*.

Pour poſer l'or ſur les cuirs, on choiſit des jours ſereins, où il y a apparence qu'on jouira d'un beau ſoleil ; on ne dore guere l'hiver, ni par un tems couvert. On porte les carreaux brunis dans un jardin que les ouvriers appellent l'*attelier du dorage*. C'eſt dans ce même jardin, où l'on a fait ſécher les peaux avant de les brunir. C'eſt auſſi ſur ces mêmes tables ou planches où elles étaient attachées, qu'on les cloue ; avec cette ſeule différence que, dans cette opération, la ſurface argentée eſt miſe en deſſus. Dix-huit ou vingt peaux différentes étant ainſi attachées ſur des tables, deux ou trois ordinairement ſur chaque table, on poſe toutes ces tables ſur des treteaux arrangés parallélement entr'eux, de façon que toutes les tables ou toutes les peaux ſoient placées les unes au bout des autres.

Tout étant ainſi diſpoſé, l'ouvrier qui a la direction de ce travail, avant d'appliquer le vernis, paſſe deſſus le carreau un blanc d'œuf, & l'y laiſſe

(9) Il faudrait appliquer l'amalgame avec tant de ſolidité qu'il ne s'écaillât jamais, & il faudrait en même tems qu'il ne perdit rien de ſon éclat : deux conditions qu'il eſt probablement impoſſible de réunir.

ſécher. Quelques ouvriers ſe diſpenſent de cette opération, & croient qu'elle nuit à la ſolidité de l'ouvrage : d'autres la regardent comme utile. Selon ces derniers, le blanc d'œuf recouvre les trous qui ſe trouvent ſouvent aux feuilles d'argent : il bouche les pores de la peau, & empêche le vernis de s'imbiber. Il s'écaillerait, ſi l'on mettait une couche trop épaiſse.

QUAND on emploie des feuilles d'argent un peu épaiſses, on n'a point à craindre que le vernis s'imbibe dans le cuir ; mais celles dont on ſe ſert communément ſont ſouvent ſi minces, qu'elles ſont percées d'une infinité d'ouvertures.

LE blanc d'œuf étant bien ſec, l'ouvrier qui dore met devant lui ſur la table le pot à l'or ou le pot au vernis. Cet or a à peu près la conſiſtance d'un ſirop un peu épais. Il trempe les quatre doigts d'une main dans la liqueur, & s'en ſert comme d'un pinceau pour appliquer le vernis ſur la peau. Il les tient un peu écartés les uns des autres, & appuie leur extrémité près d'un des bords de la peau. Il fait décrire à chaque doigt une eſpece d'S qui reſte peinte par l'or. Il trempe enſuite de nouveau ſes doigts dans le vernis, & décrit encore quatre autres lignes. Il continue cette manœuvre juſqu'à ce que le carreau ſoit rempli de lignes placées à peu près à égale diſtance les unes des autres.

SI, pour appliquer l'or, l'ouvrier préfere ſes doigts à tout autre uſtenſile, c'eſt qu'outre l'avantage d'avoir ſon pinceau toujours avec lui, il trouve que par ce moyen il poſe l'or plus uniformément *. Il faut que les peaux ſoient également dorées ; celles qui le ſeraient davantage, feraient un mauvais effet. Employées en tentures, elles effaceraient l'éclat de celles qui le ſeraient moins ; & le deſſin offrirait différentes nuances déſagréables.

APRÈS que l'or a été ainſi appliqué ſur pluſieurs peaux, le même ouvrier ou pluſieurs autres qui travaillent avec lui, l'étendent ſur ces peaux. C'eſt ce qu'ils nomment *emplâtrer*. Ils ne ſe ſervent encore que de leurs mains, pour emplâtrer. Chacun de ces ouvriers tient ſa main étendue ſur le deſſus d'un carreau ; & la promenant ſur toute ſa ſurface, il étend également le vernis, qui formait auparavant différentes lignes courbes.

LE vernis ayant été diſtribué auſſi également qu'il eſt poſſible ſur la ſurface de pluſieurs peaux, des ouvriers s'occupent à battre celles qui ont été emplâtrées les premieres. Ainſi on laiſſe environ un demi-quart d'heure d'intervalle entre l'une & l'autre de ces deux opérations. Dans la premiere, l'ouvrier ne frottait qu'avec une main la ſurface du carreau ; dans cette derniere, il frappe avec les deux mains aſſez fortement, en leur donnant de petits coups redoublés.

* Le pinceau réuſſirait ſans doute auſſi bien ; la commodité ou l'habitude leur font préférer les doigts ; la chaleur du ſoleil ſuffit pour faire fondre le vernis.

Les ouvriers ſe propoſent d'obliger par-là le vernis à s'étendre plus également ſur toute la ſurface du carreau, & de lui faire prendre, pour ainſi dire, corps avec les feuilles d'argent. Comme il était fluide lorſqu'on a emplâtré, il a coulé dans les endroits les plus creux en plus grande quantité qu'ailleurs. L'inégalité des tables, celle des peaux, ont formé quantité d'endroits plus profonds, & qui ſe ſont par conſéquent remplis de plus de liqueur que les autres. Les coups qu'on leur a donnés, ont obligé le verais de les abandonner. L'ouvrier a donc dû avoir attention de frapper ſur-tout dans les endroits où la liqueur s'eſt trouvée en plus grande quantité. Il a frappé auſſi ſur les autres endroits. Enfin ſes yeux ont dû ſervir de guide à ſes mains.

Aussi-tôt que les peaux ont été *battues* avec ſoin, on les arrange pour les faire ſécher. Si l'on n'avait pas beſoin de treteaux pour dorer de nouvelles feuilles, on pourrait les laiſſer ainſi arrangées juſqu'à ce qu'elles fuſſent ſeches : mais pour ne pas perdre de tems, on les retire de deſſus les treteaux, & on appuie chacune de ces planches où les peaux ſont clouées, le long d'un mur, expoſées au ſoleil. Tandis que le vernis de celles-ci ſeche, on remet des tables ſur les treteaux garnis de nouveaux carreaux, & les mêmes ouvriers s'occupent à les dorer de la même façon qu'on a agi ſur les précédens.

Selon que la chaleur du ſoleil eſt plus ou moins forte, & que le vernis eſt bien fait, les peaux ſechent plus ou moins promptement. Dans les beaux jours, elles ſont ſeches au bout de quelques heures. Les ouvriers croient que le vernis prend un œil plus brillant, quand il ſeche promptement. Ils reconnaiſſent aiſément ce point, en appliquant le doigt ſur le vernis. Il eſt ſec ſi le vernis ne colle point, & s'il ne colore point le doigt qui le touche : ſi le contraire arrive, il faut encore laiſſer le vernis quelque tems expoſé au ſoleil pour ſécher.

Cette couche de vernis étant ſeche, on remet les mêmes carreaux comme ci-devant ſur les treteaux, pour leur donner une ſeconde couche préciſément de la même maniere qu'on a appliqué la premiere. Lorſqu'on a mis cette ſeconde couche, on l'expoſe encore au ſoleil pour la faire ſécher. Il faut pour lors avoir attention d'examiner quelles ſont les peaux les moins colorées, pour leur donner une couche de vernis plus épaiſſe qu'aux autres, ainſi qu'aux endroits de certaines peaux qui ſont moins dorés, & qui ſont reſtés preſque blancs.

Malgré les ſoins qu'on a pris de battre également une peau, il ſe trouve ſouvent des endroits qui offrent des pareils défauts. Ils ſont plus communs aux peaux qui ſont graiſſes, & qui n'ont pas été bien préparées par les tanneurs. La raiſon en ſera aiſée à concevoir, quand on ſe rappellera qu'il entre de l'huile dans le vernis, qu'elle ſe ſépare des autres drogues qui ſervent à le former, & qu'elle s'inſinue alors plus aiſément dans les peaux, ſur-tout dans les endroits ou la peau a été moins dégraiſſée. Pour peu qu'elle trouve de paſ-

ſage

ſage entre les différentes feuilles d'argent, elle pénetre l'intérieur de la peau, & les feuilles d'argent reſtent pour lors preſque blanches ou très-peu colorées.

Cet inconvénient arriverait moins fréquemment, ſi, comme nous l'avons dit, les maîtres ſe donnaient la peine de faire cuire davantage leur vernis, & s'ils lui donnaient plus de conſiſtance qu'ils ne le font. Etant plus épais, il ſécherait plus vîte, & ne trouverait pas autant de facilité à pénétrer dans la peau.

On conçoit à préſent pourquoi les cuirs qui ſechent promptement, ont plus d'éclat & ſont plus parfaits que d'autres à qui il faut plus de tems pour ſécher. L'huile ne peut pas s'introduire dans la peau, quand le vernis ſe ſeche tout-à-coup.

C'est ici le lieu de parler d'une eſpece de teinture en cuir doré, qui eſt le fruit d'un autre travail que les ouvriers nomment *cavée*. Ce travail regarde les cuirs ſur leſquels on doit voir, dans certains endroits, l'or produit par le vernis, & où dans d'autres l'argent doit reſter apparent. Pour former ces eſpeces de tentures, on fait paſser les peaux argentées ſous la preſſe*, & l'on choiſit, pour leur donner l'impreſſion, des planches dont le deſſin eſt gravé peu profondément. On les imprime comme nous le décrirons dans un moment, ou bien l'on ſe contente de *calquer* ou *eſtamper* deſſus un deſſin. On enduit le tout de vernis; mais auſſi-tôt qu'il eſt appliqué, que la peau eſt emplâtrée, l'ouvrier regarde les endroits qui doivent reſter en argent, & ſoulevant la partie où l'argent doit paraître, il paſſe ſon couteau deſſus pour enlever le plus qu'il peut du vernis. Il donne enſuite ſon carreau à un autre ouvrier qui s'occupe encore à enlever avec un linge dans ces mêmes endroits, ce qui pourrait être reſté de vernis. Il en demeure cependant toujours aſſez pour donner une couleur jaune à l'argent, qui le ternit un peu; mais ce vernis qui lui reſte, ſert beaucoup à le conſerver, & ne lui fait aucun tort pour le coup-d'œil.

Pour les tentures ordinaires, l'or ou la couleur dont nous parlons, bien préparée & étendue ſur les feuilles d'argent avec les précautions que nous venons de détailler, ſuffit & paraît d'une grande beauté, pourvu que les drogues aient été choiſies avec ſoin, & qu'il ſoit appliqué ſur un argent bien bruni; car plus l'argent eſt bruni, & plus le vernis a un éclat approchant de l'or. C'eſt ce qui nous a fait dire qu'il ſerait à ſouhaiter que les ouvriers employaſſent des feuilles d'argent plus épaiſſes que celles dont ils ſe ſervent communément: leurs ouvrages en ſeraient beaucoup plus beaux. Les cuirs de

* Il faut ſe rappeller que les différens deſſins que l'on voit ſur les cuirs dorés ou argentés, y ont été appliqués par une planche de bois gravée que l'on fait paſſer avec le cuir ſous une preſſe. Nous en décrirons le procédé dans la ſuite, en parlant de l'impreſſion des carreaux.

Veniſe paſsent pour mériter la préférence ſur les nôtres par la beauté de leur or.

Ce n'eſt pas ſur l'argent ſeul qu'on peut employer ce vernis : on pourrait ſe ſervir encore de feuilles d'étain bien battues : dans la nouveauté ces tapiſseries font un aſsez bel effet. On a voulu ſubſtituer, il y a quelques années, ces feuilles à celles d'argent : ces tentures de cuirs ainſi recouverts d'étain ſont moins belles ; elles durent moins, & ſont plus difficiles à travailler *.

Les ouvriers tromperaient encore, en couvrant leurs peaux avec du cuivre battu en feuilles ; & il y aurait pour eux plus de profit.

On a fait à Paris des tapiſseries avec le cuivre battu ; elles étaient au moins auſſi belles que les autres. L'or ou le vernis prend beaucoup d'éclat ſur ces feuilles, lorſqu'elles ont été bien brunies ; la couleur du cuivre approchant plus de celle de l'or, il n'eſt pas néceſsaire d'y mettre une auſſi grande quantité de vernis que ſur l'argent. Il eſt facheux que cette beauté ne ſoit pas d'une longue durée. Ces tapiſseries noirciſsent très-vite, ou ſe chargent de verd-de-gris, & verdiſsent en très-peu de tems dans les endroits humides ; de ſorte qu'au bout de deux ou trois années, ſouvent plus tôt, elles ſont entiérement paſsées. L'appât du gain engageait autrefois les ouvriers à ſe ſervir de ces feuilles, ſur-tout dans les carreaux ou bandes qui ſont deſtinées à border les tapiſseries, ſoit par en-haut, ſoit par en-bas. Aujourd'hui les ouvriers ne s'en ſervent plus, ou ils ne ſont pas de ſi bonne foi, ils ne l'avouent plus **.

On m'a dit que quelques ouvriers avaient cherché un alliage avec le cuivre, qui fût moins ſujet à ſe charger de verd-de-gris, pour en couvrir leurs cuirs. On ſait que le ſimilor & le tombac verdiſsent moins promptement : mais je ne crois pas que ces métaux puiſsent ſe réduire en feuilles minces auſſi aiſément que le cuivre non allié.

Il y a quelques provinces où l'on fabrique des cuirs garnis de feuilles de cuivre ; mais leur uſage n'eſt point deſtiné à former des tentures. Ces peaux ſervent à faire des couvertures de meubles, des houſses ou ornemens d'attelage de mulets : on les vend comme faites avec le cuivre, & on les donne à meilleur compte.

Comme c'eſt l'humidité qui altere la couleur du cuivre, ne pourrait-on pas l'en défendre en partie, en couchant quelque vernis particulier ſur la peau

* Les feuilles d'étain coûtent 5 à 6 liv. le millier.

** Les feuilles de cuivre, que l'on nomme d'or faux ou or d'Allemagne, valent 2 liv. 10 ſols, ou 2 liv. 5 ſols le millier. L'étain & le cuivre battus s'achetent chez les batteurs d'or & chez les marchands de couleurs. Ils les tirent d'Allemagne. La main-d'œuvre à Paris deviendrait trop chere, pour engager ces ouvriers à y réduire en feuilles ces métaux.

On ne connait qu'un batteur d'or à Paris, qui réduiſe en feuilles le ſimilor : il en fabrique de pâle & de rouge, qu'il vend 10 liv. le millier.

en deſsous ? Le vernis à couleur d'or les défend déjà d'un côté. On ſait que les feuilles de cuivre étant toujours expoſées à l'humidité du côté qui touche le cuir, elle le pénetre, & arrive facilement aux feuilles de cuivre. Le vernis léger que nous propoſons de mettre ſur l'envers des peaux, peut-être remédierait à cet inconvénient ; & ce moyen ne ſerait pas cher, ſi, pour vernis, on n'employait qu'une colle ſemblable à celle qu'on étend ſur les cuirs qui demeurent argentés.

QUOIQUE l'uſage du cuivre ne ſoit pas bon, nous devons pourtant dire que, lorſqu'on s'en ſert au lieu d'argent pour couvrir les peaux, elles doivent être ſeches avant d'appliquer la colle qui doit retenir les feuilles ; ſans quoi le cuivre deviendrait bientôt noir.

POUR continuer à expliquer les procédés de cet art, nous allons dire maintenant comment on donne aux peaux toutes les figures de relief qui paraiſſent ſur les cuirs dorés, ou, ce qui revient au même, comment on imprime les carreaux. On ne fait ce dernier travail, que quand la couleur d'or eſt un peu ſeche ; il faut qu'en la touchant, elle ne prenne plus aux doigts. Elle eſt ordinairement en cet état le lendemain qu'elle a été poſée ; mais en hiver, cela va ſouvent à pluſieurs jours. Nous avons déjà dit qu'on mettait les cuirs ſous une preſſe, en appliquant le carreau ſur une planche déjà gravée ; mais nous allons décrire la preſſe, & les moyens de s'en ſervir.

### §. V. *De la preſſe & des planches à imprimer les carreaux.*

LA preſſe dont ſe ſervent les ouvriers en cuirs dorés, eſt la même qu'emploient pluſieurs autres ouvriers, & particuliérement ceux qui impriment en taille-douce * ; & nous renverrions aujourd'hui, pour en prendre une connaiſsance parfaite, à la deſcription de cet art, ſi cette preſſe n'était pas gravée ſur la planche que nous a remis l'académie, & dont nous avons voulu profiter. C'eſt ce qui nous engage à dire deux mots de ſa conſtruction, avant d'en faire connaître l'uſage.

UN chaſſis de bois fait la baſe ou le pied de la preſſe. Il a environ quatre pieds & demi de longueur, & trois pieds & demi de largeur. Les quatre pieces *a*, *b*, *c*, *d*, qui le compoſent, ont quatre à cinq pouces d'équarriſsage. Elles poſent à plat ſur le terrein. Deux montans ou jumelles *g h*, ſont emmortaiſés dans chacune des longues pieces du chaſſis. La hauteur de ces montans eſt d'environ ſix pieds : ils ont cinq pouces d'équarriſsage. Les deux montans qui ſont aſſemblés dans la même piece, ne ſont éloignés l'un de l'autre que de ſept à huit pouces. Les extrêmités ſupérieures de ces quatre montans ſont terminées par des tenons qui entrent dans les mortaiſes d'une piece de bois qui fait le deſsus de la preſſe *i k*.

* Voyez la maniere de graver à l'eau-forte, par Abraham Boſſe.

CETTE preſse a deux traverſes courtes & fortes *u*, *t*, aſsemblées dans les deux montans qui ſont d'un même côté. Au deſsous de la ſeconde traverſe *t*, on en voit une autre *m* qui porte entre les deux jumelles d'un côté, & contre les deux autres jumelles de l'autre côté de la preſse. Cette traverſe eſt poſée ſuivant la largeur de la preſse, & eſt deſtinée à preſser ſur le rouleau ſupérieur que nous allons décrire. Elle ſerre ce rouleau par le moyen d'une vis qui paſse dans un écrou *r* placé entre les traverſes *t* & *u*: la vis appuie ſuivant qu'on la tourne plus ou moins ſur la traverſe mobile *m*. Aujourd'hui l'on a ſupprimé tout cet attirail; & nous verrons dans un moment ce qu'on y a ſubſtitué.

UN rouleau de bois *n* eſt placé horizontalement ſur la traverſe *m*, qui eſt la plus baſse, & entre par ſes deux extrêmités dans une autre traverſe qui réunit en cet endroit les deux jumelles *g h*, *h g*: au-deſsous du plancher *p p*, il y a encore un autre rouleau *o*. C'eſt pour porter ces rouleaux, qu'eſt conſtruite toute la charpente que nous avons décrite. Ils ont environ ſix pouces de diametre. Le ſecond rouleau *o* dont nous parlons, eſt donc poſé ſous le précédent: il lui eſt égal en longueur; mais il eſt ordinairement plus gros. Ces deux rouleaux ne ſe touchent pas: ils ſont ſéparés l'un de l'autre par une eſpece de deſsus de table, ou un aſsemblage de planches aſsez minces *p p*.

CETTE table ou ce plancher eſt auſſi large, mais plus long que le chaſſis qui ſert de baſe ou de pied à la preſse. Il poſe immédiatement ſur le rouleau inférieur *o*. Quand la preſse n'agit point, pour le ſoutenir on ſe ſert d'un bâton, dont un des bouts eſt fiché en terre, & l'autre ſoutient ce plancher. C'eſt une eſpece de pied que l'on retire quand on veut.

CETTE planche ou ce plancher eſt donc porté par le rouleau inférieur. Sur ce plancher, on poſe une petite piece de bois Y, longue & large environ de ſept à huit pouces. Son épaiſseur eſt de trois à quatre pouces; ils la nomment *galoche*. Cette derniere piece ſe met à l'extrêmité du plancher, & eſt deſtinée à l'arrêter quand il a paſsé preſqu'entiérement ſur les rouleaux, afin qu'il n'en ſorte pas tout-à-fait, & qu'on n'ait pas autant de peine qu'on en a eu la premiere fois à arranger la machine. Il eſt néceſsaire que le premier rouleau preſse le rouleau inférieur: ce qui peut s'exécuter de trois manieres différentes.

ANCIENNEMENT on ſe ſervait de coins que l'on faiſait entrer entre les deux traverſes *t*, *m*. Depuis on a employé une vis *q*, que l'on faiſait porter plus ou moins ſur la traverſe mobile *m*. On avait diſpoſé au milieu du ſommier un écrou *r*, taillé dans ſon épaiſseur. La vis qui traverſait cet écrou, venait rencontrer le milieu de la traverſe *m*, & l'obligeait ainſi à monter ou à deſcendre, & à appuyer plus ou moins ſur le rouleau ſupérieur. C'eſt ainſi qu'étaient conſtruites, vers le commencement de ce ſiecle, les preſses dont ſe ſervaſent les ouvriers en cuirs dorés. Un coup-d'œil ſur la planche que nous

a remis l'académie, & dont nous avons fait uſage, aidera à faire concevoir ce que nous décrivons ici. Nous avons ſuppléé aux changemens que la preſſe a éprouvés depuis ce tems, par quelques détails que nous avons ajoutés.

AUJOURD'HUI, au lieu de coins ou de cette vis, on ſe ſert de feuilles de carton, qui miſes en plus ou moins grande quantité, preſſent ſur les rouleaux, & les obligent de ſerrer davantage ce qui doit paſſer entr'eux. Voici comment cette preſſe eſt devenue moins compoſée.

AU lieu des deux jumelles dont nous avons parlé, placées de chaque côté de la preſſe; dans les nouvelles, il n'y en a qu'une de chaque côté de la preſſe. Chaque jumelle eſt formée par une planche épaiſſe, arrêtée par des tenons chevillés dans le bâti ou pied de la preſſe.

CHACUNE de ces planches eſt ouverte un demi-pied au-deſſous de l'endroit où porte & doit être arrêté le rouleau inférieur, & un demi-pied au-deſſus du rouleau ſupérieur. Cet eſpace doit contenir des feuilles de carton, un couſſinet, & le premier rouleau, dont les tenons portent ſous le couſſinet dont nous parlons, qui appuie deſſus. Il doit reſter aſſez d'eſpace pour placer le plancher, & ce qui doit paſſer entre les rouleaux. Enſuite on poſe les tenons du rouleau inférieur, d'autres feuilles de carton que l'on place encore en deſſous, & le ſecond couſſinet du rouleau inférieur.

LES feuilles de carton rendent la preſſion plus douce, plus *moëlleuſe*, en terme d'ouvrier, & les preſſes ſont beaucoup plus aiſées à conduire depuis ce changement.

POUR faciliter l'entrée du plancher & de la planche ſous le rouleau, l'on ajoute encore une galoche figurée en coin.

IMAGINONS donc le rouleau ſupérieur contre l'inférieur, & que le plancher de la preſſe avance beaucoup plus d'un côté que de l'autre. Voici comment on fait uſage de la preſſe. On prend une planche de bois de la grandeur des carreaux que l'on veut imprimer & graver avec le deſſin qu'il a plu au maître d'y repréſenter. On la place ſur le plancher de la preſſe, de façon qu'un de ſes bords touche la piece de bois figurée en coin, que nous avons nommée *galoche*. La ſurface gravée de la planche eſt en deſſus. On étend ſur la planche une couverture de laine pliée en trois ou quatre doubles, & on la fait paſſer encore entre le rouleau ſupérieur & la galoche qui eſt poſée ſous le rouleau. Ce n'eſt qu'après que l'on a ainſi accommodé la couverture la premiere fois qu'on arrange la preſſe, que l'on fait deſcendre le rouleau ſupérieur, ſoit avec des coins, ſoit avec une vis, ſoit, comme actuellement on le fait plus communément, avec les feuilles de carton dont nous venons de parler.

TOUT étant ainſi diſpoſé, on releve la couverture ſur le rouleau ſupérieur, afin de pouvoir découvrir tout le deſſus de la planche gravée. On prend pour lors une peau dorée (nous parlerons après des argentées); on la mouille

légérement ſur ſon envers avec une éponge. On recommence cette opération une ſeconde fois, quand la premiere ne l'a pas aſsez attendrie. Il eſt queſtion ici, en humectant la peau, de la rendre flexible. On ne mouille point l'autre ſurface, parce qu'on a attention de n'imprimer la peau que quand le vernis eſt ſec, & lorſqu'il ne colle plus.

Lorsqu'on a étendu la peau, & appuyé le côté doré ſur la planche gravée, on rejette ſur elle la couverture de laine que l'on avait repliée ſur le rouleau. Quatre hommes ſaiſiſsent pour lors les extrémités des leviers de deux moulinets S, S, S, S, qui ſont aux deux extrémités du rouleau ſupérieur. Deux hommes montent ſur l'un & ſur l'autre levier de ces deux moulinets, pour agir avec toute la peſanteur de leur corps, tandis que deux autres hommes placés encore ſur chacun des deux moulinets, & de l'autre côté, en relevent les bras pour agir de concert tous les quatre, & faire tourner le rouleau. Comme le tout eſt extrêmement preſsé ſous le rouleau, en tournant il fait avancer la couverture; la couverture entraine la galoche, & avec la galoche ſuit néceſsairement le plancher qui porte la planche gravée, & par conſéquent le cuir qui a été appliqué deſsus: ce qui s'exécute d'autant plus aiſément, que le rouleau inférieur étant mobile, a la liberté de tourner auſſi ſur lui-même. Lorſque la planche gravée paraît preſqu'entiérement paſsée, on gliſse avec la main la ſeconde galoche quarrée, que l'on a toujours portée, afin qu'elle arrête le plancher, & qu'on n'ait pas encore la peine de l'arranger, comme nous l'avons dit ci-deſsus.

La planche étant ſortie d'entre les rouleaux, on releve la couverture, & l'on voit le carreau qui commence à être imprimé: il ne l'eſt pourtant encore que fort imparfaitement; il n'a pas encore été aſsez preſsé ſur les endroits creux de la planche pour s'y être enfoncé autant qu'il eſt néceſsaire. Pour rendre l'impreſsion plus parfaite, il faut encore prendre du ſable ſec & fin, & l'étendre de l'épaiſseur d'environ un doigt ſur toute la ſurface de la peau. On a l'attention d'en mettre un peu davantage aux endroits qui doivent devenir les plus creux. Plus on en mettra, & mieux la peau ſera imprimée; mais auſſi les ouvriers auront plus de peine à la faire paſser entre les rouleaux. Les maîtres doivent ſe trouver à l'impreſsion des cuirs, dans la crainte que les ouvriers, pour s'épargner de la peine, ne mettent pas tout le ſable néceſsaire (10).

On recouvre comme auparavant le carreau avec la couverture; & en tour-

(10) Il y aurait, ce ſemble, bien des choſes à corriger dans tous ces procédés, ſi un homme habile voulait s'en occuper. Le ſable ne paraît point être la matiere la plus propre au but que l'on ſe propoſe d'obtenir. Il faut qu'il ait une extrême fineſſe, pour ne pas percer les feuilles d'argent; & cette fineſſe eſt difficile à trouver. Il n'eſt pas aiſé de l'étendre également ſur la ſurface du cuir. Toute autre matiere ſouple & pliante ſerait plus propre que le ſable, pourvu qu'elle n'enlevât pas la couleur.

nant, comme nous l'avons décrit, les leviers des moulinets, on l'oblige à grande force de paſser ſous les rouleaux.

POUR l'ordinaire, la peau eſt alors aſſez bien imprimée, ſi on a mis la quantité de ſable qui convient: ce qu'on reconnait en frappant ſur les endroits profonds, par le ſon que rend le coup: s'ils réſonnent creux, c'eſt une preuve que la peau, ſuivant leur expreſſion, n'a pas encore été *imprimée à fond*. On remet pour lors de nouveau ſable, & en plus grande quantité, & on fait paſſer le carreau une troiſieme fois ſous la preſſe, comme on l'a fait les deux premieres.

ON ne doit pas cependant négliger de les faire paſſer plutôt trois fois que deux: les carreaux en ſeraient mieux gravés; les reliefs en deviendraient plus apparens; & tous les ornemens taillés au fond des creux de la gravure, qui contribuent à la beauté du deſſin, ſe trouveraient pour lors ſur les peaux.

IL ne reſte plus qu'à continuer d'imprimer toutes les peaux de la même maniere, en les mouillant, comme nous l'avons décrit, à l'envers avec une éponge, & en les faiſant paſſer ſous la preſſe, comme nous venons de le voir.

L'OUVRIER doit bien examiner, avant de retirer ſon carreau de deſſus la planche gravée, s'il a bien pris tous les traits fins du deſſin; car une fois retiré de deſſus la planche, s'il s'apperçoit que ſon carreau n'a pas été aſſez imprimé, il lui ſerait impoſſible de le remettre ſous la preſſe dans la même poſition où il était auparavant, & la peau reſterait mal imprimée ou perdue.

POUR répandre ce ſable ſur le cuir, il faut employer beaucoup de tems. Un ſeul ouvrier peut ſe charger de cet ouvrage; & pour lors les trois autres occupés à la preſſe, reſtent oiſifs; & le gain de preſque tous les artiſtes conſiſtant ſouvent à ménager la main-d'œuvre & à épargner le tems, il ſe trouve ici bien diminué.

AUTREFOIS l'on conduiſait ce travail en bien moins de tems. Au lieu de répandre du ſable ſur les carreaux la ſeconde fois qu'on les met en preſſe, on avait des eſpeces de *contre moules*, ou des *contr'eſtampes*, ſur leſquelles on voyait en creux les reliefs qu'offrait le deſſin de la planche gravée. On plaçait cette contr'eſtampe en deſſus du cuir: elle le contraignait à s'appliquer immédiatement ſur la planche, & réuſſiſſait mieux que le ſable qu'on applique ordinairement deſſus. On ſe ſervait, pour former les contr'eſtampes, d'une eſpece de maſtic compoſé de colle & de papier preſque réduit en bouillie. On appliquait de cette pâte ſur la planche gravée, & on lui faiſait prendre en creux la forme du deſſin qui y était repréſenté; mais il fallait avoir autant de contre-eſtampes que de planches gravées. D'ailleurs, les contr'eſtampes ne duraient pas long-tems; elles ſe rompaient, & il fallait toujours recommencer.

ON m'a aſſuré cependant qu'à Avignon, où l'on fabrique beaucoup de cuirs dorés, on ſe ſervait, pour les imprimer, de contr'eſtampes ou contre-

moules ainſi formés; qu'ils ne laiſsaient pas de durer, & qu'on n'y emploie point, comme à Paris, le ſable : peut-être ne ſe fait on pas une affaire, comme ici, de former de nouveaux contre-moules, quand il s'en trouve de caſsés.

Un artiſte induſtrieux & attaché à perfectionner ſon ouvrage, ſentant l'utilité de ces contre-moules, avait cherché un maſtic nouveau qui pût mieux réuſſir. Il en avait formé de maſtic, de cire, de poix réſine, &c, qui ont tous eu les mêmes défauts que les premiers. Jamais le maſtic, de telle matiere qu'il l'eût compoſé, n'a pu réſiſter à la deuxieme ou à la troiſieme preſse ſans ſe caſser. Aujourd'hui que le débit de ces tentures n'eſt pas conſidérable, on a abandonné les contre-moules, qui auraient pu devenir d'autant meilleurs, qu'avec leur ſecours les ouvriers ne pouvaient pas faire l'ouvrage à demi; & à Paris on s'en tient, comme nous l'avons dit, au ſable qui exige un long-tems & beaucoup d'attention, ſi l'on veut faire un ouvrage parfait.

Si ces eſpeces de tentures reprenaient de la vogue, il ne ſerait cependant pas, je crois, impoſſible de trouver un meilleur maſtic que celui qu'on a tenté pour en former des contr'eſtampes, ou de travailler en bois un ſecond moule qui offrirait en creux le même deſſin qui ſerait en rélief ſur la planche gravée; mais l'on ne s'aviſera d'exécuter ce que nous propoſons ici, que quand on aura un débit prompt & aſsuré de ces ſortes de tapiſseries. Ce ſecond moule ſerait coûteux par la difficulté qui ſe rencontre toujours de rendre en creux un deſſin conforme à un autre en relief, quand on voudrait graver cette contre-eſtampe, & la former en bois. Mais ne pourrait-on pas les faire de fonte ou de métal coulé? (11)

Ce ſerait encore ici le lieu de parler de la conſtruction des planches gravées : les peintres qui travaillent les cuirs dorés, conſtruiſant ordinairement eux-mêmes leurs planches, & les gravant ſur différens deſſins qu'ils ont imaginés. Mais ceci demanderait des détails qui tiennent plutôt à l'art du graveur en bois, & qui mériteraient une deſcription particuliere. Nous dirons ſeulement qu'il s'agit, pour graver ces planches, d'enlever certaines parties du bois pour former des reliefs au deſſin. Les creux du bois ſont deſtinés à recevoir le cuir qui, retourné, deviendra en relief; & on exprime ainſi ſur ce cuir du côté où il doit être inviſible, le même deſſin que l'on voit gravé en creux ſur la planche de bois. Les parties de la planche auxquelles on ne touche point, forment les fonds.

(11) Ces contr'eſtampes de métal ſeraient très-coûteuſes : il faudrait d'abord qu'elles fuſſent d'une certaine force, car tout métal jeté en fonte eſt ſujet à ſe caſſer. Le fer ne vaudrait rien pour cela; il n'eſt pas aſſez fin pour donner des figures bien frappées. L'artiſte qui fondrait ces pieces, devrait avoir une ſinguliere habileté, pour exprimer les plus petits traits. En un mot, ce projet parait très-peu praticable.

Nous

Nous devons cependant dire que la perfection des cuirs dorés dépend en grande partie de l'attention & des ſoins qu'on apporte à graver la planche, & du choix du deſſin. Les Anglais, à en juger par les différens cuirs ſortis de leurs manufactures, que nous avons examinés, excellent dans cette partie.

Nous verrons que les cuirs, ſoit dorés, ſoit argentés, dont nous avons donné la fabrique, ſont couverts ſouvent en grande partie par des couleurs différentes. Il conviendrait que les parties de ces cuirs deſtinées à être colorées, fuſsent très-ſaillantes, & par conſéquent que les fonds qui reſteraient en or ou en argent, fuſsent peu éminens, quoique travaillés. Au contraire les cuirs deſtinés à reſter ſimplement en or & en argent, qu'on appelle *cavés*, & ſur leſquels on n'ajoute aucune couleur, ne doivent pas être imprimés profondément; il ne faut pas que le deſſin de la planche ſoit rendu en boſſe fort apparente: auſſi ces eſpeces de planches ſont-elles les plus difficiles à former, parce qu'elles exigent ſur toute l'étendue de la planche un travail plus fini & plus délicat. Les Anglais, par la gravure de leurs planches, imitent les galons en or & en argent. Ils y ajoutent des deſſins en écailles, qui offrent des nuances différentes. Nous pouvons dire que la perfection de leurs planches fait en général le principal mérite de leurs cuirs, & avouer qu'il s'en faut de beaucoup que nous l'atteignions.

Pour graver ces planches, on choiſit des parties de poirier ou de cormier, ſur leſquelles il ne ſe rencontre, autant que faire ſe peut, ni défauts, ni nœuds. On a encore l'attention de n'employer le bois que quand il a fait ſon effet, afin qu'il ne ſe fende pas. On aſſemble ces différentes parties de bois à *queue d'aronde*. On les rabotte, on les unit, & on les réduit toutes à un pouce ou un pouce & demi d'épaiſseur.

Ensuite le peintre trace ou calque ſon deſſin ſur la planche de bois; & il ne s'agit plus pour lors que d'enlever dans certaines parties du bois les endroits qui doivent former les reliefs ſur le cuir. Il ſe ſert pour cela de différens outils, comme ciſeaux, petites gouges, becs-d'ânes, burins, canifs, &c, en proportionnant la force & la grandeur de ſes outils à l'épaiſseur du bois qu'il veut enlever.

Comme dans ces endroits où l'on veut faire paraître davantage le deſſin ſur le cuir, on eſt obligé de faire à la planche des excavations plus profondes, & que pour lors ces creux ont quelquefois juſqu'à quatre à cinq lignes, il eſt à appréhender que la *vive-arête* qui les termine, & qui forme le bord de ces excavations, ne coupe le cuir: conſéquemment l'ouvrier doit faire enſorte qu'elle ne ſe termine pas par des angles trop aigus; & l'art conſiſte à adoucir ces creux, de façon que l'on n'ôte rien à la netteté & à la préciſion du deſſin.

Un maître bien fourni doit avoir une grande quantité de ces planches avec différens deſſins, pour contenter les goûts. Il les met, pour les conſerver, dans

un lieu humide, afin que la ſéchereſse ne les faſse point fendre. Malgré cette attention, ſouvent une planche rompt, & pour lors il faut la rejoindre le plus promptement & avec le plus de ſoin qu'il eſt poſſible.

La preſse eſt un des outils qui coûtent le plus aux maitres *peintres en cuir doré*, quoiqu'elle ne paraiſse pas très-compoſée. Le bâti, les montans, jumelles & rouleaux qui entrent dans ſa conſtruction, ſont aſsez difficiles à former. Les rouleaux ſe fendent & ſe caſsent très-ſouvent. Ils ſont ordinairement faits de poirier ou de cormier, & tournés. Quand il arrive qu'un rouleau ſe fend, pour continuer à s'en ſervir, on l'entortille d'une corde. Il n'en devient que meilleur. Il frotte même avec plus de force ſur la couverture & ſur la planche qu'il doit entraîner. On établit, autant qu'il eſt poſſible, la preſse dans un lieu ſouterrein : les bois y ſont moins ſujets à ſe fendre, & la preſse graiſsée s'y conduit mieux.

Un des grands avantages des peaux de veaux ſur celles de moutons, c'eſt qu'elles conſervent beaucoup mieux les figures de relief qu'elles ont reçues ſur la gravure de la planche, la peau étant plus épaiſse & plus forte. C'eſt auſſi la ſeule raiſon qui pouvait faire donner la préférence aux tapiſseries de Hollande & de Flandre; car on les y fait la plupart de veau. Mais il aurait été aiſé d'engager nos ouvriers à compoſer celles de France des mêmes peaux.

Jusqu'ici nous n'avons parlé que de la maniere dont on imprime les cuirs dorés, parce que dans l'eſsentiel, les cuirs argentés s'impriment de la même façon; mais ces derniers demandent quelques attentions particulieres, & quelques préparations que nous avons promis d'indiquer.

## §. VI. *Des cuirs argentés.*

Les peaux ayant été garnies de feuilles d'argent, comme nous l'avons détaillé, & bien brunies, au lieu de les couvrir de la couleur d'or dont on ſe ſert pour les cuirs deſtinés à former des tapiſseries de cuirs dorés, on enduit ſimplement les feuilles d'argent d'une colle de parchemin. C'eſt la même colle dont nous avons déjà parlé. L'ouvrier la fait fondre, & trempe dedans une éponge qu'il paſse légérement ſur la peau. Elle tient ici lieu d'un pinceau. On mouille légérement l'envers de la peau argentée, & on la fait paſser ſous la preſse, comme nous l'avons indiqué pour les cuirs dorés.

Au lieu de mettre cet enduit de colle avant de faire paſser les peaux argentées ſous la preſse, on pourrait réſerver cette opération à exécuter, quand les cuirs ſeraient imprimés; & pour lors il ſerait facile de lui ſubſtituer un vrai vernis, qui réuſſirait certainement très-bien, ſi l'on avait eu l'attention de le choiſir beau. Un vernis de la Chine ou de Martin donnerait beaucoup d'éclat à ces tapiſseries; mais auſſi ſerait-il plus cher que la colle, qui ne réuſſit pas mal. Elle empêche l'argent de ſe noircir, & prévient en partie l'hu-

midité & la pouſſiere qui s'y attacheraient. Le vernis donnerait toujours une couleur à l'argent, mais qui ne le gâterait pas.

Plusieurs maitres, au lieu de la colle de parchemin dont nous parlons, & ne voulant pas employer un vernis qui augmenterait trop le prix de leurs tapiſseries, paſsent ſur les cuirs dorés & ſur les cuirs argentés, quand ils ont été imprimés, une couche peu épaiſse de belle colle de poiſson ou d'un blanc d'œuf. Le brillant dure plus long-tems quand on a employé de bonne colle de poiſson.

Les tapiſseries de cuir argenté ſont moins d'uſage que celles de cuir doré. Cependant on voit que les dernieres exigent plus d'apprêts. On a donné la préférence aux tapiſseries de cuir doré, parce que (égalité de ſoins dans leur fabrique) celles de cuir doré ſont de plus de durée que les cuirs argentés. Ces dernieres tentures noirciſsent à l'odeur, ou quelquefois rougiſsent, & ſouvent ſe paſsent plus promptement.

Il y a des tapiſseries, ou plus fréquemment des bordures de tapiſseries, que l'on n'imprime point ſur la planche de bois. Au lieu des ornemens en relief que les autres reçoivent avec la preſse, on donne auſſi à celles-ci des ornemens en relief en les ciſelant. Le travail en eſt beaucoup plus long, mais n'en eſt pas plus difficile. Des ouvriers ſe ſervent de divers poinçons ou ciſelets qu'ils appellent ſimplement *fers*. Ce ſont, comme tous les ciſelets, des morceaux de fer. Ceux-ci ont ſept à huit pouces de long, & ſont de groſseur arbitraire. Sur une de leurs extrêmités ſont gravées diverſes figures telles qu'il a plu au maitre de les faire repréſenter. Ce ſont des fleurs, roſettes ou autres ornemens. La maniere de ſe ſervir de ces outils, ne demande des ouvriers ni un grand art ni une grande application. Il ne faut que poſer l'extrêmité gravée du fer ſur la peau, & donner un coup de maillet ſur ſon autre extrêmité, pour graver la figure qui eſt au bout du fer. On répete cette manœuvre en différentes parties du cuir, en ſe ſervant du même fer, ou de différens, pour former des deſſins variés. On emploie encore les fers pour ajouter quelque deſſin à une partie du fond, qui ſans cela paraitrait trop nud; mais l'on ſerait trop de tems à ciſeler ainſi de grandes pieces de tapiſseries. Ceci ne doit pas nous retenir plus long-tems, d'autant que l'on ne ciſele guere que certaines tentures qui doivent reſter en argent, & que leur uſage eſt peu commun aujourd'hui.

Enfin, les cuirs, ſoit dorés, ſoit argentés, ayant été ciſelés ou gravés, il ne reſte plus qu'à les peindre. Avant d'appliquer la peinture, on paſse un linge ſec & blanc ſur chaque peau pour enlever la craſse ou la graiſse qui pourraient y être demeurées; après quoi on met d'abord la couleur qui doit être la *dominante*, ou celle qui fait le fond de la tapiſserie; c'eſt-à-dire, qu'on peint de cette couleur tous les endroits qui ſont reſtés creux après l'impreſſion.

Tantôt ces fonds ſont blancs, tantôt bruns, d'autres fois verds, ou bleus. Enfin on les diverſifie autant qu'on peut, pour ſatisfaire les différens goûts. Le fond étant peint, il reſte encore à mettre bien des couleurs différentes. On colore de verd les endroits où l'on veut faire paraître des feuilles; de rouge, de bleu, ceux où l'on veut faire voir des fleurs ou des fruits; en un mot, on applique des couleurs différentes dans les endroits où l'on croit qu'elles feront un bon effet. La maniere de les placer dépend & du goût & de l'adreſse des ouvriers; mais l'on ne s'étudie pas ſouvent à en former de beaux tableaux ou des miniatures.

J'ai cependant vu des tentures de cuirs dorés, où l'on avait ménagé des cartouches qui étaient peints avec la plus grande correction & la plus grande beauté. Généralement les grands deſſins réuſſiſſent mieux en tentures : les petits papillotent, & n'offrent rien d'agréable. Mais comme dans ces eſpeces de tapiſſeries on tend ſouvent plutôt à l'effet par la vivacité des couleurs que par la vérité du deſſin & ſa compoſition, les maîtres, pour l'ordinaire, n'emploient pas à cet ouvrage des peintres fort habiles; & ce travail ſe réduit preſque toujours à une eſpece d'*enluminure*.

Les différentes couleurs dont on orne, comme nous le voyons, les cuirs dorés ou argentés, cachent plus de la moitié de l'argent qu'on a collé ſur les peaux; & cet argent paraît devenir tout-à-fait inutile, puiſqu'il eſt caché dans les creux ou les reliefs, ſuivant que le peintre colore les uns ou les autres. Cependant c'eſt une matiere qui ſemble au premier coup-d'œil mériter d'être ménagée. C'eſt auſſi ce qui peut faire penſer qu'il eſt déjà venu dans l'idée de ceux qui travaillent ces ſortes de tapiſſeries, de n'employer que la quantité de feuilles qui ſerait abſolument néceſſaire, & d'épargner celle qui pourrait être recouverte par la couleur.

Le premier moyen, & celui qui paraît le plus aiſé à exécuter, pour ne point mettre de feuilles d'argent aux endroits qui ſeront couverts par la couleur, ſerait de frotter de craie ou de quelque liqueur colorée tout ce qui ſe trouve en relief ſur la planche, & d'étendre ſur cette planche la peau qu'on veut imprimer dans la ſuite, en appliquant ſur la peau avec force la ſurface de la planche qu'on a colorée. Elle y marquerait légérement les endroits ſur leſquels on ne doit pas appliquer de feuilles.

Cette nouvelle opération demanderait du tems. J'ai de la peine cependant à croire que les ouvriers n'en gagnaſſent point à l'exécuter. Ils auraient bien moins de place ſur la peau à remplir & à garnir de feuilles d'argent, par conſéquent moins de tems employé pour l'*ouvrier argenteur*. Mais ce que j'imagine aiſément, c'eſt qu'en ménageant la partie d'argent qui ſera recouverte de couleur, les tapiſſeries ainſi travaillées ne ſeront plus ni ſi belles, ni d'auſſi longue durée.

Il eſt certain que la feuille d'argent bien brunie, releve l'éclat & la vivacité des couleurs que l'on applique deſſus. Il n'eſt pas douteux en outre, que ces tapiſſeries, dont une partie ſerait recouverte de feuilles d'argent, & l'autre ſimplement enduite d'une couleur, ne ſeraient pas d'auſſi longue durée que celles qui ſeraient entiérement couvertes de feuilles de métal, qui donnent du ſoutien à la tapiſſerie, & conſervent le cuir. Ce ſont ſans doute ces avantages & le peu de tems qu'on épargnerait, qui ont empêché les ouvriers de ſaiſir un petit gain que leur offrirait une moindre conſommation de feuilles d'argent.

Lorsque les carreaux ſont peints, & que les couleurs ſont ſeches, la derniere façon qu'il leur faut donner, eſt, comme nous l'avons dit, de les coudre les uns avec les autres avec de bon fil; ce qui mérite peu d'être expliqué ici en détail.

Avant de les coudre enſemble, ou ſouvent avant de les peindre, on retranche tout autour de la peau ce qui déborde le contour marqué par la planche qui a ſervi à les imprimer, & qui eſt aiſé à appercevoir. On coupe le ſurplus du cuir avec un ciſeau: ce que l'on retranche n'eſt pas perdu; on le vend aux faiſeurs de ſoufflets, ou à d'autres ouvriers, qui en ornent leurs ouvrages.

Lorsqu'on regarde une tenture de cuir doré, on reconnaît aiſément tous les carreaux qui ont ſervi à la former. Les ouvriers qui les couſent, ne pourraient-ils pas prendre plus de précautions pour joindre ces différentes peaux? Il eſt certain qu'il ſerait aiſé de les coudre plus proprement, & d'abattre cette couture de façon qu'elles fût moins apparente. Mais ne ſerait-il pas poſſible encore de trouver quelqu'autre expédient qui pût équivaloir à cette couture, & réunir enſemble tous les carreaux? Ne pourrait-on pas, par exemple, en coller pluſieurs enſemble? Ce ſont des perfections que l'on pourrait tenter de donner encore aux tapiſſeries dont nous décrivons ici la fabrique.

Avant de terminer ce qui concerne cet art, il nous reſte à dire quelque choſe ſur la préparation des principales couleurs dont ſe ſervent les peintres. Elle ſont broyées à l'huile, & ſouvent on les détrempe avec l'huile ou l'eſſence de térébenthine, pour les rendre plus liquides, avant de les mettre dans de petits godets, dans le deſſin de s'en ſervir. Les ouvriers prétendent que l'eſſence de térébenthine les rend plus brillantes, mais qu'alors elles ſont moins durables que délayées ſimplement à l'huile. Les premieres ſechent plus promptement; mais elles conſervent de l'odeur plus de tems, & ſont ſujettes à s'écailler.

Pour que l'huile ſeche plus promptement, on a eu la précaution de la faire cuire avec ce qu'on appelle des *deſſiccatifs*. On emploie ordinairement la terre d'*ombre* & le *minium*. On met ce deſſiccatif dans un petit ſac, qu'on ſuſpend dans le vaſe où cuit l'huile, afin d'épargner la peine de la paſſer lorſqu'elle

ſera cuite. On la retire enſuite, & on ſe ſert de cette huile pour broyer les couleurs dont nous allons dire un mot.

En parlant de la compoſition du vernis, nous avons déjà cité un premier moyen dont ſe ſervent les ouvriers pour rendre leur huile plus prompte à ſécher; ce qu'ils appellent *dégraiſſer l'huile.*

Pour peindre les tapiſseries qui reſtent en argent, quelquefois on forme une autre couleur qui n'eſt compoſée que d'huile mêlée avec un peu de blanc de céruſe; ce qui lui donne une couleur de gris-de-perle. On nomme pour cela cette eſpece de vernis, *vernis au blanc.* On ſe ſert de ce même vernis pour délayer les autres couleurs dont on peint ces cuirs.

Nous ne ferons pas ici l'énumération de toutes les couleurs qu'emploient les ouvriers en cuirs dorés: elle ſerait totalement inutile. Le peintre doit former ici une eſpece de tableau, & il emploie les mêmes couleurs dont ſe ſervent ordinairement ces artiſtes.

Pour le verd, on broie du verd-de gris avec de l'huile cuite. Si c'eſt pour colorer l'argent, on ſe ſert, pour délayer la couleur, de vernis au blanc.

Pour le rouge, on emploie de la laque. Souvent les peintres ſe ſervent, pour peindre les cuirs dorés, de craie teinte avec des tontes d'écarlate; on la broie avec l'huile cuite; & pour les cuirs argentés, on ſe ſert toujours de vernis au blanc, & on emploie de la même maniere toutes les autres couleurs.

Lorsqu'il ſe trouve des défauts ſur les tapiſseries de cuir argenté, parce qu'une partie d'une feuille s'eſt enlevée, on répare ces défauts, en mettant dans ces endroits avec un pinceau de l'*argent en coquille.* Si ces défauts ſe rencontrent ſur une tapiſserie de cuir doré, on y met de même de l'argent en coquille, qu'on laiſse ſécher, & l'on paſse par-deſsus une couche de vernis d'or que l'on a mêlé auparavant avec un peu de gomme-gutte & de l'eſsence de térébenthine.

Dans une des chambres où l'on travaille, ou dans une autre qui ſert de magaſin, on expoſe le long des murs les échantillons des différens deſſins que poſsede le maître-ouvrier, afin que le particulier puiſse choiſir ſuivant ſon goût, & commander la tenture avec les deſſins & les couleurs qui conviennent à ſes autres emmeublemens ou à ſa fantaiſie.

Nous devons dire que l'uſage des cuirs dorés & argentés n'eſt pas borné aux tentures. On les emploie encore pour en former des écrans, des paravens, tapis, canapés, fauteuils, devants-d'autels, bannieres, guidons de confrairies, &c. On eſt ordinairement plus difficile ſur le choix & la beauté de ces cuirs, quand ils ſont deſtinés à ces derniers emplois.

Je crois n'avoir rien omis d'intéreſsant ſur la fabrique des cuirs dorés ou argentés. Nous avons dit que ces tentures ſe conſervent mieux dans des

appartemens un peu humides, que dans ceux qui ſont trop ſecs, & qui ſeraient expoſés à un ſoleil vif, parce qu'elles s'y écaillent moins. Quand ces tapiſseries au bout de quelque tems ſe ſont noircies, & ont été gâtées par la pouſſiere, le moyen le plus ſimple pour les en débarraſser, eſt de faire paſser deſſus, ſans les détendre, une éponge mouillée, qui enleve tout ce qui les terniſsait, & qui donne au cuir une certaine molleſse néceſsaire pour ſa conſervation.

Il eſt encore poſſible de redonner un air neuf aux vieilles tentures, en leur mettant de nouvelles couleurs. Souvent il ſuffit, pour réparer l'éclat qu'elles ont perdu, de les enduire de colle, ou de paſser deſſus une couche d'eſsence de térébenthine: ou, ſi l'on craint l'odeur de cette huile, on peut ſe ſervir de gomme-arabique fondue dans l'eau, qui produit le même œil brillant; ou enfin employer le blanc-d'œuf, comme nous l'avons déjà indiqué. Mais ces derniers moyens ſeraient inutiles pour raccommoder une tapiſserie dont la peinture ſe ſerait enlevée par écailles. Il faudrait peindre celle-là de nouveau. Cet accident arrive plus ſouvent aux tapiſseries qui ſont expoſées à une grande chaleur & au ſoleil. On le préviendrait, ſi ceux à qui elles appartiennent, voulaient prendre le ſoin de les faire laver de tems à autre avec une éponge trempée dans l'eau ou l'huile. L'huile ou l'eau ſimple leur donne une molleſse qui contribue beaucoup, comme nous l'avons dit, à leur conſervation.

Pendant l'impreſſion de cet art, j'ai appris qu'à Avignon on ſe ſert de contre-moules pour imprimer les cuirs: ils ſont formés avec un carton épais, ſur lequel eſt diſpoſé en relief & en creux le deſſin repréſenté ſur la planche gravée. Voyez ce que nous avons dit ci-deſſus, des contre-moules.

Pour former ce deſſin ſur le carton, on étend deſſus une pâte compoſée de rognures de peaux de gants, que l'on a amollies en les laiſsant tremper quelque tems dans l'eau. On en met une épaiſseur ſuffiſante ſur la feuille de carton, pour que tous les reliefs s'y trouvent formés. On applique deſſus cette pâte une feuille de papier qui s'y colle d'elle-même; & on fait paſser le carton ainſi préparé & diſpoſé, ſur la planche gravée, entre les rouleaux de la preſse. Le carton en ſort avec la contr'eſtampe du deſſin repréſenté ſur la planche gravée: la pâte en ſe ſéchant ſe retire, & laiſse un eſpace pour le cuir, que l'on mettra par la ſuite entre le moule & le contre-moule, quand on voudra l'imprimer.

## EXPLICATION DES FIGURES.

### PLANCHE I. VIGNETTE I.

LA figure premiere repréſente un ouvrier qui amollit les peaux : il les retourne & les remue dans un baquet ou cuve remplie d'eau, où il les laiſſe tremper pendant quelque tems.

*Fig.* 2, ouvrier qui corroie les peaux : il les frappe ſur une pierre en tenant la peau ſucceſſivement par chacun de ſes côtés.

A, tas de peaux qui ont été battues, & que l'on approche de l'ouvrier (*fig.* 3.)

*Fig.* 3, ouvrier occupé à détirer les peaux & à les étendre, pour leur donner le plus de ſurface qu'il eſt poſſible.

*Fig.* 4. La peau ayant été détirée, on la taille en ſe réglant ſur un chaſſis de la grandeur de la planche qui doit ſervir à l'imprimer.

*Fig.* 5, ouvrier occupé à étendre les peaux qui ont été encollées, & garnies de feuilles d'argent. On étend ces peaux ſur des cordes pour les faire ſécher.

### VIGNETTE II.

LA ſeconde vignette repréſente l'attelier du *dorage.*

*Fig.* 10, ouvrier qui vernit : il recouvre les feuilles d'argent de vernis appellé *or* par les ouvriers. Ce vernis leur donne une couleur qui imite aſſez parfaitement celle de l'or.

*Fig.* 11, ouvrier qui étend le vernis que celui de la figure 10 a appliqué ſur le cuir, en traçant avec ſa main pluſieurs lignes courbes à quelques diſtances les unes des autres.

*Fig.* 12, ouvrier qui frappe à petits coups ſur le vernis, pour qu'il s'imbibe mieux avec les feuilles d'argent.

*Fig.* 13. Quand on veut faire des tapiſſeries moitié dorées, moitié argentées, lorſque la piece argentée a été imprimée peu profondément, on l'enduit totalement enſuite de vernis : après quoi on enleve ce vernis dans les parties qui doivent reſter en argent. L'ouvrier (*fig.* 13) eſt occupé à cette opération, pour laquelle il ſe ſert d'un petit couteau.

*Fig.* 14, ouvrier qui nettoie avec un linge les endroits d'où il a enlevé le vernis, afin que l'argent paraiſſe ſans altération.

B, planches ſur leſquelles ſont cloués des cuirs vernifsés, & que l'on expoſe au ſoleil, afin qu'ils ſechent plus promptement.

*Bas*

*Bas de la planche.*

*Fig.* 1. Comme on a perfectionné la preſse à imprimer les cuirs, on a ſubſtitué à la place des deux jumelles qui forment les côtés de la preſse que l'on voit dens la vignette de la planche II, le montant qui eſt ici repréſenté.

*Fig.* 2, 3, 4. Dans l'ouverture que l'on apperçoit dans la partie moyenne du montant 1, on met les deux couſſinets 3, 4, & on y ajoute pluſieurs feuilles de carton 2, pour rendre la preſſion plus moelleuſe. Voyez l'explication que nous avons donnée de cette preſse, & des changemens qu'elle a éprouvés.

*Fig.* Y, Z, deux eſpeces de galoches néceſsaires pour le ſervice de la preſse.

*Fig.* 5, 6, 7, 7, 6, 5, ciſelets ou fers de différentes figures, ſervant à imprimer des deſſins ſur les parties des cuirs qu'on ne juge pas être aſsez garnies.

*Fig.* 12, mailloche pour frapper ſur les fers que l'on emploie pour imprimer le deſſin qui eſt gravé ſur la partie la plus large des ciſelets.

*Fig.* 8, 9, 10, 11, font voir la partie la plus large des fers ou ciſelets. Cette partie eſt ici repréſentée en grand, pour donner une idée des deſſins qui y ſont gravés.

## PLANCHE II, VIGNETTE.

*Fig.* 6, ouvrier occupé à eſcarner les peaux à l'endroit où il doit placer une piece.

*Fig.* 7, ouvrier argenteur, qui place les feuilles d'argent ſur un cuir encollé. On voit à ſa droite le livre qui renferme les feuilles d'argent, placé ſur le pupitre qu'on nomme l'*agiau*. Le même ouvrier tient de ſa main gauche une palette de carton, dont il ſe ſert pour tranſporter les feuilles d'argent, & les poſer ſur le cuir.

*Fig.* 8, ouvrier occupé à brunir le cuir argenté; il tient avec ſes deux mains le bruniſsoir que l'on nomme *brunis*.

*Fig.* 9, ouvrier occupé à peindre quelques parties de ces cuirs, ſoit feuilles, fruits, oiſeaux, &c.

*Fig.* 15, preſse ſervant à imprimer les cuirs: on l'a repréſentée telle qu'elle était conſtruite autrefois: les changemens que l'on y a faits depuis, ſont indiqués dans le diſcours, & l'on en peut voir le détail dans les figures gravées au bas de la *planche* I.

*Bas de la planche II.*

A, couteau à eſcarner les pieces que l'on applique aux cuirs.

B, pierre ſur laquelle on eſcarne les cuirs.

C, couteau à eſcarner les peaux aux endroits où l'on doit placer des pieces, lorſqu'elles ſe trouvent percées ou défectueuſes.

D, livre ou livret rempli de feuilles d'argent.

E, pince de bois dont on ſe ſert pour ſaiſir les feuilles d'argent, & pour les faire appliquer & prendre ſur la colle dont les cuirs ſont enduits, en paſſant par deſſus l'extrêmité E de cette pince, à laquelle eſt attachée une houppe de poil.

F, palette de carton, ſur laquelle l'ouvrier-argenteur poſe chaque feuille d'argent, qu'il fait couler enſuite de deſſus cette palette, lorſqu'il veut l'appliquer ſur les cuirs.

G, queue de renard ou de fouine, ſervant à étouper les cuirs après qu'ils ont été argentés, & à enlever les parties des feuilles d'argent qui, lorſqu'elles ſe recouvrent, ne peuvent être arrêtées par la colle.

H, la même queue roulée en forme de tampon.

I K, bruniſſoir, que les ouvriers nomment *brunis*.

K K, piece de bois vue en-deſſus & en-deſſous : elle ſert de monture au caillou I, qui eſt arrondi & poli, & que l'on emploie pour brunir les cuirs argentés.

L, agiau ou pupitre ſur lequel l'ouvrier argenteur poſe le livre qui renferme les feuilles d'argent.

M, croix, inſtrument ſervant à porter les cuirs & à les étendre ſur les cordes pour les y faire ſécher.

N, N, godets qui contiennent différentes couleurs.

O, pinceau pour étendre & placer les couleurs.

P, molette pour broyer les couleurs.

Q, pincelier ou boîte aux pinceaux.

R, pierre à broyer les couleurs : on ſe ſert auſſi d'une pareille pierre pour brunir les cuirs argentés avant de les dorer.

S, pot à la colle.

T, T, vaſes où l'on tient l'eſſence de térébenthine.

V, pot au vernis ou à l'or.

X, couteau ſervant à détirer & à étendre les peaux pour leur donner le plus de ſuperficie qu'il eſt poſſible.

Y, compas.

Z Z &, reſſort ſemblable à celui dont on ſe ſert pour polir les glaces, pour liſſer les cartes à jouer, & que nous croyons plus avantageux à employer que le bruniſſoir I K.

1, 1, planche de bois gravée, qui ſert à imprimer les deſſins ſur les cuirs.

2, 2, chaſſis de la grandeur de la planche gravée 1, 1. Il ſert à couper les cuirs de grandeur, avant de les argenter.

3, ciſeaux pour couper les cuirs.

## *EXPLICATION des termes propres à l'art de travailler les cuirs dorés ou argentés.*

A

AGIAU. Eſpece de pupitre ſur lequel l'ouvrier argenteur place le livre qui contient les feuilles d'argent.

ALOÈS. C'eſt le ſuc épaiſſi d'une plante portant le même nom, qui croît en Egypte. On le diſtingue en deux eſpeces, *aloès hépatique & aloës cabalin.* Le premier eſt le plus net; il a la couleur du foie : c'eſt celui-là que l'on emploie pour donner la couleur d'or au vernis des cuirs : on doit choiſir le plus brun, comme le meilleur. L'aloès cabalin eſt ainſi appellé, parce que les maréchaux en font uſage dans leurs remedes : il eſt mêlé d'impuretés.

AMBRE. Les peintres en cuirs dorés nomment ainſi le *ſuccin* ou *karabé*, en allemand, *Bernſtein.* C'eſt un bitume diſſoluble dans l'huile, & qui ne peut que bien faire dans la compoſition de leur vernis en or.

ARCANSON ou *colophone.* Réſine formée du réſidu de la diſtillation de la térébenthine; on l'emploie dans la compoſition du vernis en or.

ARGENT BATTU. Lames d'argent qui ont été réduites en feuilles très-minces par les *batteurs d'or.*

ARGENT FAUX. Etain réduit en feuilles auſſi minces que celles d'argent : les batteurs d'or ont plus de peine à réduire l'étain en feuilles minces que l'argent.

ARGENT EN COQUILLE, en allemand, *Muſchelſilber.* Cet argent eſt formé avec des rognures de feuilles d'argent, ou avec des feuilles d'argent réduites en poudre fine, & broyées ſur un marbre. On met une petite quantité de cette poudre dans le fond d'une coquille, où on la fixe avec du miel; lorſqu'on veut l'employer, on la délaie avec un peu d'eau gommée. Les ouvriers n'emploient cet argent ſur les cuirs que pour garnir certaines parties où l'argent en feuilles n'aurait pas pris.

ASSIETTE. On appelle ainſi la couleur en détrempe que les doreurs ſur bois emploient avant d'appliquer ou aſſeoir l'or : cette aſſiette eſt compoſée ordinairement de bol d'Arménie, de ſanguine, de mine de plomb, & d'un peu de ſuif. Quelques-uns y mettent du ſavon & de l'huile d'olive; d'autres du biſtre, de l'antimoine, du beurre, &c. On broie ces drogues enſemble; on les détrempe enſuite dans de la colle chaude de parchemin, pour appliquer cette eſpece de couleur, 1°. ſur une couche de blanc, 2°. ſur une autre de jaune, qu'il faut mettre ſur les bois avant de les dorer. On poſe juſqu'à trois couches de cette aſſiette, & on ſe ſert d'une broſſe douce pour coucher cette aſſiette : quand elle eſt ſeche, on ſe ſert d'une autre broſſe plus rude pour frotter l'ouvrage, & enlever les petits grains qui formeraient des aſpérités, & pour faciliter par-là le bru-

nis que l'on doit donner à l'or. Nous n'entrerons pas dans un plus grand détail ſur la compoſition de l'aſſiette, qui appartient à l'art du doreur ſur bois. Si on jugeait à propos d'ajouter une aſſiette pour faire valoir les reliefs des cuirs dorés, il ſerait néceſſaire d'en trouver une toute différente; car elles ne pourraient ſe reſſembler que par l'objet auquel on la deſtinerait, & qui doit être le même dans l'une & l'autre opération de ces deux arts.

ASSEOIR l'or, en allemand, *goldgrund*: terme qui ſignifie *poſer l'or* ſur une premiere matiere qui lui ſert de ſoutien, & qui contribue à lui donner de l'éclat.

ATTELIER du dorage. C'eſt une cour ou jardin que les peintres deſtinent pour cette opération, & où ils établiſſent les tables ſur leſquelles doivent être étendus les cuirs argentés qu'ils veulent dorer.

AUTOUR. Ecorce qui entre dans la compoſition du carmin: elle nous vient du Levant.

B

BASANE. Peau de mouton à laquelle les tanneurs donnent une préparation particuliere, & que l'on emploie à faire des tapiſſeries de cuir doré.

BATTRE les peaux. Action de les frapper ſur une pierre pour les amollir, les adoucir, & en quelque façon les corroyer.

BISTRE. Suie de cheminée recuite, pulvériſée & paſſée au tamis: on en fait de petits pains que l'on délaie avec de l'eau gommée, lorſqu'on veut s'en ſervir en peinture.

BOL D'ARMÉNIE. Eſpece de terre ou bol qui vient d'Arménie. Sa couleur tire ſur le rouge pâle: il eſt deſſicatif; qualité propre à tous les bols.

BRUNIR: c'eſt donner à l'or, à l'argent, &c. une couleur, un poli plus brillant que ces métaux ne l'ont naturellement.

BRUNIS ou *bruniſſoir*. Inſtrument dont ſe ſervent les ouvriers pour brunir les feuilles d'argent appliquées ſur les cuirs. *Brunis* s'entend auſſi de cette couleur brillante que prend l'or ou l'argent lorſqu'ils ont été parfaitement polis.

BRUNISSOIR. Voyez *Brunis*.

C

CALQUER. Action d'appliquer un deſſin que l'on veut copier avec exactitude. On enduit l'envers du deſſin que l'on veut copier avec une pouſſiere colorante, & l'on paſſe ſur chacun des traits du deſſin une pointe arrondie qui les tranſporte ſur la toile ou la planche ou le cuir auquel il eſt appliqué. Quand on veut conſerver le deſſin original, on place deſſous une feuille mobile chargée de pouſſiere colorante ou de crayon.

CARMIN. Couleur qui donne un beau rouge: les préparations de cette couleur & les matieres qui entrent dans ſa compoſition, la rendent d'un prix conſidérable: c'eſt la fécule d'un mêlange de cochenille, de chouan & d'autour. On y ajoute ſouvent le rocou. Il faut que le carmin ſoit bien pulvériſé.

CARNE: c'eſt l'angle formé par la rencontre de deux ſurfaces: les bords d'un cube forment ce qu'on appelle une *carne*.

CARREAU. Les ouvriers donnent ce nom à un cuir coupé de la grandeur

de la planche de bois gravée qui doit ſervir à y imprimer un deſſin.

CAVER : c'eſt imprimer un cuir ou certaines parties d'un cuir avec des ciſelets ou fers.

CHAMOIS. Eſpece de chevre ſauvage des Pyrénées & des Alpes, dont on paſſe la peau pour en faire divers ouvrages d'uſage. On a donné le nom de l'animal même à une préparation particuliere que l'on donne à ſa peau. On emploie maintenant beaucoup de peaux de chevres communes pour les paſſer en chamois.

CHAUSSE. Piece d'étamine redoublée & taillée en cône, qui ſert à paſſer & à filtrer certaines matieres qui l'exigent.

CHOUAN. Petit grain du Levant d'un verd jaunâtre, qui entre dans la compoſition du carmin.

CHRYSALIDE. Seconde métamorphoſe de la chenille : la chryſalide devient enſuite papillon.

CISELETS. Fers qui portent ſur une de leurs extrêmités différentes figures gravées ſervant à imprimer aux cuirs certains ornemens pour remplir les vuides lorſqu'il s'en trouve.

COCHENILLE. Inſecte, ou plutôt *galle-inſecte* des Indes occidentales, qui s'attache à certains arbres dont il tire ſa nourriture : on le ramaſſe avec ſoin, & on l'envoie en Europe, où on le fait entrer dans le carmin.

COLLE. Colle de poiſſon : cette colle qui eſt très-forte ſe fait avec les parties de certains poiſſons : elle vient de Hollande. Cette colle eſt plus claire, plus nette que toute autre colle forte.

COLOPHONE ou COLOPHANE. Voyez *Arcanſon*.

CONTR'ESTAMPE. Voyez *Contre-moule*.

CONTRE-MOULE, ou *contr'eſtampe*. On appelle ainſi un ſecond moule gravé en creux ſur les mêmes deſſins gravés en relief ſur la premiere planche de bois qui ſert à imprimer les carreaux ou cuirs. Les ouvriers de Paris n'en font plus uſage, à cauſe de la difficulté qu'ils éprouvaient de faire rencontrer juſte ces deux planches.

CORPS. Donner du corps à une couleur, c'eſt ajouter certaines ſubſtances qui ſervent à lui donner de la réſiſtance, à la rendre plus épaiſſe, ſans altérer cette couleur.

CORROYER. C'eſt attendrir, adoucir les cuirs, & les rendre plus ſouples & plus maniables.

COUCHER L'OR. Voyez *Aſſeoir l'or*.

COUPERET. Eſpece de couteau en uſage dans les cuiſines pour hacher les viandes.

COUTEAU A ESCARNER, c'eſt à-dire, à diminuer de l'épaiſſeur de la peau aux endroits où l'on veut mettre des pieces.

COUTEAU AUX PIECES. Il ſert à diminuer de l'épaiſſeur des pieces que l'on applique aux défauts des cuirs.

CROIX. Uſtenſile dont on ſe ſert pour poſer les peaux ſur des cordes où elles doivent ſécher.

CUIVRE ou *or faux*. Feuilles de cuivre très-minces, travaillées par les batteurs d'or.

D

DÉGRAISSER l'huile. Par cette opération, on enleve à l'huile les parties trop graſſes ou étrangeres qui l'empêchent de ſécher promptement.

DESSICATIF. Les peintres nomment ainſi toutes matieres qui ſe mêlent avec leurs couleurs pour produire

une prompte deſſication : toute matiere qui peut attirer & imbiber les liqueurs, peut être employée à cet uſage.

DÉTIRER les peaux : c'eſt alonger leur ſurface, les étendre.

DOMINANT. Couleur dominante eſt celle qui eſt employée principalement dans un tableau, qui donne le ton aux autres couleurs.

DORER. Pour dorer les cuirs, on les recouvre de feuilles d'argent bruni, ſur leſquelles on paſſe un vernis qui leur donne une couleur très-approchante de celle de l'or.

E

EMPLATRER. Terme qui exprime la maniere d'étendre le vernis ſur les peaux pour leur faire prendre la couleur de l'or.

ENCOLLAGE. Action d'étendre la colle ſur les peaux avant de les argenter.

ENCOLLER, en allemand, *leimen* : c'eſt une ou deux couches de colle de parchemin ſur les peaux, avant d'y appliquer les feuilles d'argent.

ENLUMINURE. Eſpece de peinture qui conſiſte à placer des couleurs ſur différentes parties d'un deſſin déjà fait, & dont les traits doivent toujours reſter apparens.

ESCARNER : c'eſt ôter une partie de l'épaiſſeur d'une peau aux endroits où l'on veut placer une piece, que l'on eſcarne pareillement, afin qu'il ne reſte point d'épaiſſeur apparente dans les endroits réparés.

ESTAMPER : c'eſt tranſporter un deſſin, en le piquant, & paſſant par-deſſus une poudre qui indique la poſition de ſes différens traits.

ETAIN BATTU, ou *argent faux*. C'eſt de l'étain réduit en feuilles très-minces par les batteurs d'or, & que les doreurs emploient comme les feuilles d'argent.

ETENDRE UNE PEAU : c'eſt l'aſſujettir dans toute ſon étendue, & l'attacher ſur des planches, afin d'empêcher qu'elle ſe retire en ſéchant, ou, comme diſent les ouvriers, qu'elle ſe *racorniſſe*.

ETOUPER : c'eſt ôter avec la queue de fouine, les bords des feuilles d'argent qui ne ſont pas retenus par l'encollage : l'ouvrier appuie en même tems ſur toute l'étendue des feuilles, pour les faire prendre ſur la colle.

F

FER A DÉTIRER. Eſpece de couperet qui ne ſert aux ouvriers en cuirs dorés, qu'à étendre leurs peaux, & les détirer pour leur donner plus de ſurface.

FERS. Voyez *Ciſelets*.

FLEUR. Les tanneurs & les ouvriers en cuirs dorés appellent *fleur*, le côté du cuir où était attaché le poil. Comme le grain de la peau eſt plus fin ſur cette ſurface, c'eſt celle-là qu'on laiſſe apparente.

G

GALOCHES. Eſpece de coins qui ſont partie de la preſſe à imprimer les cuirs.

GODETS. Petits vaſes dans leſquels on met les couleurs dont on ſe ſert pour peindre les cuirs.

GOMME. Subſtance végétale qui ſe diſſout dans l'eau; c'eſt le caractere propre aux gommes.

GOMME-GUTTE. Suc épaiſſi qui découle d'une plante commune dans la Co-

chinchine, & qui ſe fond dans l'eau.

GOMME-LAQUE. Gomme ou eſpece de réſine que certaines fourmis dépoſent; elle vient des Indes.

GRUMEAUX. Parties étrangeres, ou qui ne ſont pas fondues dans une liqueur deſtinée à être répandue uniment ſur une ſurface.

H

HUILE DE LIN. Cette huile ſe tire par expreſſion de la graine de lin.

HUILE ou *eſſence de térébenthine*. C'eſt l'huile eſſentielle que l'on obtient par la diſtillation de la térébenthine-réſine.

I

IMPRIMER à fond: c'eſt faire paſſer le cuir aſſez de fois ſous une planche gravée, pour qu'il en ait ſaiſi les plus petits détails.

L

LAQUE. Voyez *Gomme-laque*.

LAQUE-DES-PEINTRES. Cette laque eſt ordinairement compoſée d'os pulvériſés & de craie colorée, avec de la cochenille ou avec une leſſive faite de tontures d'écarlate que l'on jette par-deſſus des ſubſtances abſorbantes.

LITHARGE. Eſpece de chaux de plomb produite par la calcination; elle tire ſur le rouge: on l'emploie dans les teintures ou dans les couleurs, comme deſſicative: c'eſt un poiſon très-violent.

M

MINE-DE-PLOMB. Pierre minérale qui contient du plomb; c'eſt avec cette pierre qu'on fait les crayons dont ſe ſervent les deſſinateurs.

MINIUM. Chaux de plomb qui devient par la calcination d'un très-beau rouge; elle ne prend cette couleur qu'en y employant certaines précautions & à un très-grand feu.

MOELLEUX. On dit qu'une peau eſt moëlleuſe, quand elle eſt douce & qu'elle ſe manie bien. On dit encore dans un ſens différent, que la preſſe eſt moëlleuſe, quand elle n'agit point par reſſaut, & qu'elle preſſe par-tout également.

N

NOYER. Lorſque l'ouvrier chargé de l'encollage, a mis aſſez de colle ſur un cuir pour qu'elle déborde les feuilles d'argent qu'on y a appliquées, & qu'elle recouvre ces feuilles, on dit qu'*elles s'y noyent*.

O

OR. On appelle ainſi le vernis dont on ſe ſert pour donner aux feuilles d'argent appliquées ſur les cuirs, une couleur approchante de celle de l'or.

OR BATTU: c'eſt de l'or réduit en feuilles très-minces par les batteurs d'or.

OR FAUX. Cuivre réduit en feuilles par les batteurs d'or. Voyez *Cuivre*.

P

PALETTE. Piece de carton dont l'ouvrier argenteur ſe ſert pour tranſporter les feuilles d'argent ſur les cuirs, à l'endroit où il veut les placer.

PAPILLOTTER. On dit qu'un deſſin papillotte, quand il n'offre que de petites parties ſans goût.

PINCELLIER. Boite aux pinceaux.

PEINTRES *en cuirs dorés*. On nomme

ainſi les peintres qui ne s'adonnent qu'à cette fabrique.

PLANCHE *à graver, à imprimer* : c'eſt une planche en bois gravée & deſtinée à donner aux cuirs des reliefs, & à former ſur leur ſurface différens deſſins.

PLANCHER. Piece de la preſſe à imprimer. Voyez *l'explication des figures.*

PLOMB ROUGE. Voyez *Minium.*

PRESSE *à imprimer.* Preſſe dont on ſe ſert pour imprimer ſur les cuirs les deſſins gravés ſur des planches de bois.

## Q

QUEUE D'ARONDE : c'eſt un aſſemblage de menuiſerie.

## R

RACORNIR. Lorſque la peau ſe retire ſur elle-même, qu'elle s'épaiſſit en ſe ſéchant, on dit qu'elle eſt *racornie.*

RAMOLLIR. On ramollit les peaux en les mouillant, pour les rendre plus douces & plus maniables.

RÉSINE. Subſtance végétale qui s'enflamme aiſément ; elle eſt diſſoluble dans l'eſprit-de-vin & dans les huiles.

RÉSINE EN LARMES. C'eſt la réſine qui coule naturellement de l'arbre ou de la plante qui la produit ; elle eſt pure & ſans aucun mélange.

ROCOU. Graine d'un arbre qui porte le même nom. Elle nous vient des isles Antilles ; on l'emploie en peinture, parce qu'elle fournit un beau rouge.

## S

SANDARAQUE. Réſine provenant d'une eſpece de génévrier.

SANDRAGON. Gomme qui découle de différens arbres qui croiſſent aux isles Canaries.

SUCCIN. Voyez *Ambre.*

## T

TANNEURS. Ouvriers qui paſſent les cuirs & qui leur donnent différentes préparations.

TAN. Ecorce de chêne qui, après avoir été réduite en poudre, eſt employée pour tanner les cuirs.

TERRE D'OMBRE. Eſpece de bol qui vient d'Egypte. Ce bol, lorſqu'on le fait brûler, prend une couleur rougeatre ; il contient beaucoup de parties ſulfureuſes.

TONTISSES. Ce ſont les tontes de draps ou d'autres étoffes, auxquelles on donne telle couleur que l'on veut. On les applique ſur des toiles, où elles ſont retenues avec une eſpece de colle dans certaines parties qui forment des deſſins. On en forme des tapiſſeries qui portent le nom de *tontiſſes.*

## V

VERNIS ou or. Couleur dont ſe ſervent les ouvriers pour donner aux feuilles d'argent celle qui approche de l'or : c'eſt un vrai vernis.

VERNIS AU BLANC. Ce vernis eſt compoſé d'huile, dans laquelle on fait délayer du blanc de céruſe. Les ouvriers l'emploient pour donner de l'éclat aux feuilles d'argent, & il n'en affaiblit pas la blancheur.

VIVE-ARÊTE. Angle aigu formé par deux ſurfaces ; chaque ſuperficie d'un cube eſt terminé par autant de vives-arêtes qu'il a de côtés.

*Fin de l'art des cuirs dorés.*

Digitized by Google

# ART
## DU CORDONNIER.

*Par M.* DE GARSAULT.

# ART DU CORDONNIER, (1)

*CONTENANT le cordonnier pour homme, le cordonnier pour femme, & le cordonnier-bottier.*

## AVANT-PROPOS.

LES chauſsures deſtinées à garantir le pied du choc ou de la preſſion des corps durs qui peuvent l'offenſer, ne ſont parvenues au point de perfection où elles ſont préſentement, que par degrés & à meſure qu'on a eſsayé pluſieurs matieres & préparations qui ont été trouvées ſucceſſivement meilleures & plus convenables que celles qui avaient précédé. L'attention la plus eſsentielle conſiſtait à placer ſous la plante du pied un corps ſolide & réſiſtant; ceux qui réuſſirent le mieux, étaient l'écorce de bois, le cuir, & même la corde: on en formait la ſemelle, qu'on ajuſtait en ſuivant le contour de la plante du pied, qui poſait immédiatement deſſus.

COMME le premier homme, ſes deſcendans & les plus anciens peuples de la terre commencerent par habiter les pays chauds & vivaient dans des contrées ſableuſes & ſeches, ils ſe trouverent contens de garantir ſur-tout la plante du pied. Pluſieurs auteurs, dont les écrits ſont parvenus juſqu'à

(1) L'art du cordonnier fut publié par l'académie en 1767, & traduit deux ans après en allemand, avec des notes de M. Schreber, dont je ſaurai profiter pour la perfection de l'art.

nous, nous ont donné quelques connaiſsances de la chauſsure de ces diverſes nations, ſur-tout des Perſes, Egyptiens, Grecs, Romains, Eſpagnols; ils nous en ont décrit les variétés ſous les différens noms qu'on leur donnait, & les ont accompagnés de quelques figures. On en trouvera ici une deſcription ſuccinte dans le premier chapitre général, & leurs figures gravées dans la premiere planche.

La plus grande partie de ces formes ne ſubſiſte plus, & on ne les rencontre que dans les médailles, les ſtatues & les anciens tableaux. Quelques-unes ſe réaliſent encore dans nos ſpectacles, lorſqu'on y repréſente des hiſtoires de l'antiquité; & nous avons vu pluſieurs ordres religieux des pays chauds, venir dans le nôtre avec ces chauſsures légeres, où le pied eſt preſque à découvert, être obligés de les abandonner enſuite, à cauſe du froid & de l'humidité qui regnent dans nos climats tempérés.

A l'égard des matieres, on doit regarder le cuir & le bois comme fondamentales. La corde de ſpart eſt encore d'un grand uſage, ſur-tout en Eſpagne chez les montagnards ou miquelets, & parmi les bergers; ils en font les ſemelles de leurs *ſpargattes* ou *ſpardilles*. C'eſt ainſi qu'ils nomment cette eſpece de ſouliers, dont ils ſe ſervent très-utilement pour avoir le pied ferme ſur les rochers dont leurs montagnes ſont remplies.

Tous les peuples connus qui ſe chauſsent, emploient principalement le bois & le cuir, & à peu près de la même façon; c'eſt-à-dire, qu'ils s'en enveloppent entiérement le pied. Les chauſsures totalement de bois creuſé, qu'on nomme *ſabots*, ſervent aux payſans & au bas peuple, à cauſe de leur bon marché. Il eſt vrai que le pied y eſt à l'abri du froid & de l'humidité; mais en même tems il ſe trouve dans une eſpece de priſon qui gêne beaucoup ſes mouvemens, au lieu que le cuir obéit à toutes ſes inflexions. Cet inconvénient a donné l'origine aux galoches, dans leſquelles on profite des avantages réciproques du bois & du cuir: la ſemelle eſt de bois; & clouant autour un morceau de cuir, on lui fait prendre le contour du deſſus du pied.

En ſuppoſant que l'immobilité du ſabot a donné l'idée de la galoche, celle-ci ne réuſſiſsait encore qu'en partie, attendu que le deſſus était ſeul ſuſceptible de ſe prêter aux mouvemens du pied, pendant que la ſemelle

reſtait inflexible. On ſongea donc à faire la ſemelle de la même matiere que le deſſus ; ce qui fut exécuté, & réuſſit parfaitement ; & le ſoulier tel qu'il eſt à préſent, eſt la plus parfaite de toutes les chauſſures, il ſuit exactement le contour du pied, & la flexibilité du cuir ſe prête à tous ſes mouvemens. Cependant il n'eſt pas ſans inconvénient ; car il ne réſiſte pas à l'humidité comme le ſabot, & par conſéquent ne tient pas le pied ſi chaudement.

CHARLES IX, en 1573, mit les cordonniers en corps de communauté, ſous le titre de *maîtres cordonniers ſueurs*, & leur donna des ſtatuts qui furent enſuite confirmés par Henri IV, puis en 1614 par Louis XIII, & enfin par Louis XIV en 1699. Le terme *ſueurs* ſignifie qu'ils ont droit de mettre leurs cuirs au ſuif. Dans leurs ſtatuts ſous Louis XIII, il eſt dit qu'ils pourront faire collets de tous cuirs loyaux & marchands, qui ſeront couſus à deux chefs, & les enrichir de telle étoffe qu'il plaira à ceux qui les leur commandent.

LE nom de *ſoulier* paraît venir de ce que cette chauſſure approche davantage le pied du ſol de la terre que les précédentes.

A l'égard de l'étymologie du nom de *cordonnier*, nous ne haſarderons pas de donner ſérieuſement la nôtre ; les étymologies en général ſont ſouvent ſi forcées, & d'ailleurs ſi peu intéreſſantes, qu'on peut en faire grace au public. Ainſi, que ce nom ſoit dérivé, ſelon Ménage, de ce que les premiers faiſeurs de ſouliers ſe ſervirent de cuirs préparés à Cordoue, * ou, ſelon d'autres, de ce qu'ils faiſaient des ſouliers de cordes, ou qu'ils y attachaient des cordons ; tout cela eſt auſſi incertain qu'indifférent. Il n'en eſt pas de même, quand des ſouliers trop juſtes ou mal tournés font venir des cors douloureux aux différens endroits du pied qu'ils gênent. Les premiers ouvriers en ce genre en donnaient ſans doute fréquemment, faute d'expérience : d'où vient qu'il eſt très-naturel qu'on les ait appellés alors *des cordonniers*, & que le nom ſubſiſte encore, puiſque le mal ne ceſſe pas. Cette étymologie priſe dans la choſe même, paraîtra ſans doute préférable à toutes les autres. (2)

* La communauté des cordonniers qui préparaient une eſpece de maroquin, qu'on nommait *cordouan*, après que le cuir avait été tanné, eſt réunie à celle des corroyeurs.

(2) Cette étymologie, qui rappelle un défaut eſſentiel de l'art des cordonniers, ne doit pas leur être agréable ; & il faut avouer qu'elle n'eſt rien moins que démontrée.

QUOIQUE l'art du cordonnier embraſse généralement toute eſpece de chauſsure de cuir, & que chaque maître ſoit en droit de l'exercer en entier, cependant il ſe rencontre dans le détail, des différences & des incompatibilités, telles que le même homme, ſe trouvant fréquemment obligé de changer de méthodes, de matieres, & de procédés, ne pourrait que très-difficilement ſe perfectionner dans chacune des branches de ſon art. Par exemple, les ſouliers d'hommes exigent des matieres graſses, réſineuſes, des encres, &c. dont on ne peut s'empêcher d'avoir les mains ſales: ceux de femmes, au contraire, demandent une grande propreté, étant garnis d'étoffes de ſoie, de velours, de cuir blanc, &c. Les bottes enfin, doivent non ſeulement être conſtruites avec le cuir le plus fort & le plus rude à travailler; mais demandent encore des procédés tout différens des deux premiers, ſans compter la chaleur du feu, & les matieres noires, graſses & ſaliſsantes, dont l'ouvrier eſt obligé de faire un uſage fréquent. Tout ceci conſidéré, a déterminé le corps des cordonniers à prendre, chacun ſuivant ſon attrait, la partie du métier qui lui convenait: de là ſont émanées trois branches de la même profeſſion; les cordonniers pour hommes, ceux pour femmes, & les cordonniers-bottiers. On ne dira rien ici de quelques-uns qui ne font que les ſouliers d'enfans *, puiſqu'ils ſuivent en petit la même manœuvre des ſouliers d'hommes.

ON va commencer par l'explication ſommaire des chauſsures antiques, enſuite le cordonnier pour hommes, le cordonnier pour femmes, & le cordonnier-bottier.

* Les ſouliers d'enfans du premier âge, ſe font de tripe blanche, autrement velours de laine.

# CHAPITRE PREMIER.

## *Chauſſures antiques.*

1. AVANT d'entrer dans le détail des ſouliers qui s'exécutent maintenant, il a paru aſſez curieux de commencer cet art par une notion ſuccinte des matieres & des formes que les anciens employaient dans leurs chauſſures; on y a joint des deſſins pris dans les monumens antiques, au moyen deſquels on ſera ſuffiſamment inſtruit.

2. (3) CHAUSSURE des Indes. Il a été un tems où les anciens Indiens ſe couvraient tout le tour du pied d'un morceau d'écorce d'arbre qu'ils attachaient ſur le cou-de-pied, *calceus de cortice*.

3. CHAUSSURE des Grecs, qui paſſa enſuite chez les Romains, d'abord aux femmes, enſuite aux hommes; la ſemelle était de cuir ou de bois; elle fut très-variée & ornée; on la nommait *ſolea*.

4. ESPECE de pantouffle qui n'enveloppait que le bout du pied; dans cet endroit on faiſait quelques entailles; c'était une chauſſure de chambre; on l'ornait, & même de diamans, à chaque découpure: on la nommait *ſandalium*, *crepida*. Les capucins ont auſſi appellé leurs galoches (en latin *gallica*), des ſandales, à cauſe qu'ils portaient l'eſpece de *ſolea* 2 *, dont la ſemelle était de bois, qu'on appellait auſſi *ſandalium*.

5. ON verra dans l'art du tailleur, que cette eſpece de chauſſure de chambre a été renouvellée du tems de François I, avec la différence que tout le deſſus du pied était couvert.

6. PATINS. Semelles de fer, dont les Belges, ou habitans des Pays-Bas, ſe ſervaient pour gliſſer ſur la glace; l'uſage des patins ſubſiſte encore dans ces contrées: on les nommait *calopodia*.

7. ANCIENNE chauſſure des Grecs & des Egyptiens, qui paſſa chez les Romains parmi le peuple & les payſans, & même dans les armées. Elle était conſtruite de gros cuirs, ſe relevait en pointe par le bout du pied, & montait à mi-jambe. Les femmes Romaines les adopterent, & les rendirent magnifiques; elle ſe nommait *pero*. Cette forme de chauſſure pointue & relevée par le bout, ſubſiſte encore dans le Levant, aux Indes, à la Chine, &c. ou en

(3) Ces deſcriptions de chauſſures anciennes, auſſi bien que celle des outils & inſtrumens du cordonnier, ſuppoſent qu'on en a la figure ſous les yeux. Le lecteur doit conſulter ici les planches & leur explication. Il ſerait aiſé de donner une notice plus exacte & plus détaillée des chauſſures anciennes; mais je penſe que cela importe peu ou point aux progrès de l'art dont on donne ici la deſcription.

botines, ou en ſimples pantouffles, qu'on nomme *pabouches* ou *babouches*.

8. ANCIENNE chauſsure très-mince, qui montait juſqu'à mi-jambe, que mettaient les comédiens, farceurs & bateleurs, pendant leurs exercices: le nom était *ſoccus*, en français *brodequin*.

9. CHAUSSURE des acteurs tragiques, lorſqu'ils repréſentaient les actions des grands hommes; les ſemelles étaient de bois, & s'attachaient ſur le cou-de-pied avec un large ruban. Il s'en faiſait en bois plein, & d'autres en arcades, comme on le voit dans la figure. Ils prenaient la choſe à la lettre; car ceux qui faiſaient les rôles de héros, chauſsaient le cothurne, en latin *cothurnus*, pour paraître ſur la ſcene plus grands que les autres hommes.

10. CHAUSSURE des ſoldats Romains, qui tient beaucoup du *ſolea*, n°. 2. Leurs ſemelles étaient lardées de clous de fer, & la vanité des Romains les a quelquefois garnies de clous d'argent, & même d'or. Cette chauſsure ſe nommait *caliga*.

11. CHAUSSURE ancienne des rois & des empereurs: on doit préſumer que le rézeau qui leur entourait le pied & le bas de la jambe, était des étoffes les plus précieuſes & ſouvent parſemées de diamans. Cette chauſsure ſe nommait *campaga*.

12. ANCIENNE chauſsure des pâtres & des montagnards d'Eſpagne, qui s'eſt toujours conſervée dans ce royaume, & y ſubſiſte encore. On la nomme *calceus ſparteus*, & en français *ſpargatte* ou *ſpardille* (4). La ſemelle en eſt entiérement de corde faite d'un *gramen* ou chiendent tout-à-fait ſemblable au jonc. Cette herbe eſt originaire de Syrie, d'où tranſportée en Eſpagne (5), elle s'y eſt multipliée conſidérablement. On la trouve en abondance dans les

(4) Cette herbe eſt le *ſtipa tenaciſſima* Linn. *Spec. plant.* p. 116. Cluſius, fameux botaniſte, en a le premier donné la deſcription, & tout récemment M. Löfling, *deſcriptiones epiſtolares*, p. 116. M. de Garſault parle ici d'après Dodonæus, *ſtirpium hiſtoriæ pemptades ſex*, p. 764, qui a lui-même copié Cluſius. Voici le paſſage original que notre auteur avait ſous les yeux: *Alterum* Spartum, herba, ut inquit Plinius, *ſponte naſcens. Tenuia ac juncea hæc e radice emittit folia, cubitalis ſubinde longitudinis, lenta quoque & obſequioſa, quæ ætate duriora redduntur. Culmi inter hæc aſſurgunt altiores* (Cluſius dit: *ipſis foliis paulo longiores, paniculam* (*vere & æſtate*, ajoute encore Cluſius) *fere arundinaceam proferentes, nonnullorum graminum aſſimilem, in quibus oblongum naſcitur ſemen. Radices fibroſæ ſunt ac perpetuæ, quæ facile luxuriantes atque inter ſe implicitæ latum conſtituunt cæſpitem duorum quandoque pedum ſpatium occupantem.* Le deſſin de cette plante, donné par Cluſius, qui ſe trouve auſſi en bois, dans l'ouvrage intitulé: Löbelii *icones*, tom. I, p. 88, eſt beaucoup mieux que celui qu'on a copié ici, & qui eſt auſſi mal que la vue des Pyrénées, laquelle j'ai jugé à propos de retrancher dans cette édition, comme abſolument étrangere à l'art du cordonnier.

(5) Il eſt plus probable que cette plante fut tranſportée en Eſpagne par les Maures.

ſables

ſables & ſur les collines, au royaume de Grenade, à Carthagene. La plus belle eſt au royaume de Valence. Elle vient d'elle-même, ſans être cultivée; elle s'éleve de trois pieds: ſes feuilles qui ſont alternes le long des tiges à fleurs, ſont étroites, ont une coudée de long, & ſont rondes comme celles du petit jone, & creuſes (6). Elle fleurit l'été; ſes fleurs, ſemblables à celles du chiendent, forment une tête ou pannicule alongée, comme celle des roſeaux; il leur ſuccede des graines longues, comme au chiendent; elle eſt vivace, & forme des touffes juſqu'à deux pieds d'épais. On la traite comme le lin, c'eſt-à-dire, qu'on la fait rouir dans l'eau; on la laiſſe ſécher, on la bat, & on en fait de la corde, avec laquelle on conſtruit la ſemelle des ſpardilles (7), dont on vient de parler.

## CHAPITRE SECOND.

*Le cordonnier pour homme.*

### AVERTISSEMENT.

13. APRÈS avoir parlé, dans le premier chapitre, des chauſsures anciennes, il s'agit maintenant de décrire l'art du cordonnier, c'eſt-à-dire, celles qui ſe fabriquent actuellement, & de commencer par celui du cordonnier d'homme, comme étant le plus compliqué.

14. ON va diviſer ce traité en articles généraux & en articles particuliers: les articles généraux ſont nommés ainſi, parce que ce qui y eſt contenu eſt commun à toutes les branches de cordonniers qui vont ſuivre; & les particuliers regardent principalement le cordonnier d'homme.

### PREMIER ARTICLE GÉNÉRAL.

#### DES INSTRUMENS ET OUTILS.

*Inſtrumens & leurs uſages.*

15. UN *tablier* (8) qui deſcend juſqu'à mi-jambe, monte ſur la poitrine, & s'attache ſur les reins (9).

(6) Elles ne ſont pas proprement creuſes, mais pliées comme une feuille de papier. Cluſius a très-bien exprimé cette circonſtance.

(7) On en fait un grand commerce en Eſpagne. On en exporte ſur-tout une quantité conſidérable dans les Indes, où ce genre de chauſſure eſt très-commode pour marcher dans des chemins couverts de pierres & de ſable.

(8) En allem. *Bruſtleder*, *Bruſtfleck*.

(9) En Allemagne & en Suiſſe, les cor-

16. Un *écoffret* (10). Le cordonnier nomme ainſi toute planche ou table ſur laquelle il taille les pieces néceſſaires au ſoulier, ſuivant les modeles en papier, qui lui ſervent de patrons.

17. Un *tire-pied* (11). C'eſt une laniere de cuir de Hongrie (12), dont les deux bouts ſont couſus l'un à l'autre, ou bien ſe joignent par une boucle. Le cordonnier paſſe, quand il en a beſoin, cette laniere ou courroie ſous le pied gauche en guiſe d'étrier, la fait monter au-deſſus du genou pour y arrêter & maintenir les formes ou les cuirs ſur leſquels il travaille.

18. Une *manicle* (13), morceau de cuir de veau pris à la tête, large d'environ deux pouces & demi, & aſſez long pour entourer la paume & le deſſus de la main gauche, laiſſant les doigts libres. On coud enſemble les deux bouts ſur ſa largeur, & on fait un trou pour paſſer le pouce. Cette manicle ſe met pour garantir la main gauche, lorſqu'on ſerre avec force les points de couture (14).

19. Une *buiſe* (15) creuſe; c'eſt un morceau quarré long, de bois de chêne, dans lequel on creuſe en cuiller un ou pluſieurs ovales de différentes grandeurs, ſuivant l'uſage qu'on en veut faire. C'eſt ſur ce creux que le cordonnier poſe ſa ſemelle pour l'enfoncer dans ſon milieu: ce qu'il fait à coups du manche de ſon marteau, afin qu'elle ſe releve tout autour en forme de gondole.

20. Soies de ſanglier (16). Les cordonniers s'en ſervent au lieu d'aiguilles, pour faire leurs coutures lacées.

21. Forme briſée (17) pour élargir les ſouliers trop étroits.

22. La clef (18) de la forme briſée, vue des deux ſens.

23. Le chauſſe-pied (19); il ſert à amener le quartier du ſoulier ſur le talon quand on le chauſſe; il eſt de cuir de veau paſſé en poil.

24. Le compas (20) pour prendre la meſure de la longueur du pied; on le fait de buis.

25. Forme de bois de hêtre pour homme (21).

donniers ont ſur la poitrine une eſpece de plaſtron de peau de cerf ou de buffle, auquel on ajoute une peau de mouton, qui pend juſqu'aux genoux. On fait le plaſtron d'un cuir fort & épais, afin que, ſi le tranchet s'écartait un peu en coupant, l'ouvrier n'en fût pas bleſſé. Quelques-uns qui n'ont pas de plaſtron, mettent une petite planche devant leur poitrine, lorſqu'ils veulent ſe ſervir du tranchet.

(10) En allemand, *das Bret.*

(11) *Der Knieriem.*

(12) Le cuir de Hongrie eſt trop roide.

(13) En allemand, *das Handleder.*

(14) On met auſſi au pouce de la main droite une eſpece de *bourrelet*, fait d'un cuir fort, & deſtiné à garantir cette partie, lorſqu'on ſerre les points de couture.

(15) En allemand, *Lochholz.*

(16) *Schweinborſten.*

(17) *Richtlaiſt.*

(18) *Bolzen.*

(19) *Aufzug-Riemen.*

(20) *Maaslade.* (21) *Mannslaiſt.*

26. *Idem* pour femme (22).

27. C'EST ſur la forme que le ſoulier ſe conſtruit.

28. UN *caillebotin* (23); c'eſt une eſpece de panier fait en étréciſsant par en-haut; il s'en fait de deux façons : l'une eſt d'arrondir une planche ſur laquelle on cloue la forme d'un vieux chapeau, au haut de laquelle on fait un trou en rond; l'autre eſt fait avec de la natte de paille. Le caillebotin ſert à mettre dedans les pelotons de fil-gros ou autre, de peur qu'ils ne roulent ſur la place quand on en tire des aiguillées.

29. UN baquet ovale de cinq pouces de haut; on y fait tremper les ſemelles, afin de les rendre ſouples pour les travailler.

30. UN billot de bois ou de grès pour battre le cuir des ſemelles, afin de le raffermir & corroyer.

## OUTILS ET LEURS USAGES.

### *Outils de fer.*

31. UNE paire de gros ciſeaux, ayant une lame large par le bout; on la tient toujours en deſsus lorſqu'on coupe.

32. UN marteau de cordonnier.

33. UNE pince à mâchoires dentées (24), dont on ſe ſert pour tirer, alonger le cuir, &c.

34. UNE paire de tenailles, dont une des jambes ſe termine par un bouton.

35. UN carrelet de cordonnier (25), eſpece d'aiguille en fer de lance, avec laquelle on fait les coutures à ſurjet. (26)

36. UNE alène à joindre (27). C'eſt la plus petite: on s'en ſert pour faire les coutures des quatiers.

37. UNE alène à ſemelle (28). Elle ſert à faire les coutures des ſemelles.

38. UNE alène à talons (29). Elle ſert aux coutures des talons.

39. UN tranchet à bucher (30), c'eſt-à-dire, à tailler les talons de bois pour homme : il doit avoir, étant neuf, vers 17 à 18 pouces de long, afin que le manche appuyant ſous le coude, aſsure la main de l'ouvrier. Son profil fait voir ſa courbure.

40. UN tranchet à bucher les talons de femmes; celui-ci eſt plus étroit (31).

(22) En allemand, *Frauenlaiſt*.
(23) *Dratkorb*, *Knaueikorb*.
(24) *Aufzwick-Zange*.
(25) *Stämmnadel*.
(26) L'auteur a omis une eſpece de dé à coudre, ouvert par en-haut, dont les cordonniers français ſe ſervent auſſi pour faire leurs coutures. Cet outil s'appelle en allemand *Stämmring*.
(27) En allemand, *kleiner Orth*.
(28) *Gröſſerer Orth*.
(29) *Abſatzorth*.
(30) *Kneif*.
(31) Ce tranchet doit être plus courbe

41. Un tranchet à dreſser les bords des ſemelles ſur leurs épaiſseurs.

42. Une gouge (32) à creuſer les talons de bois. C'eſt une eſpece de tranchet courbe par le haut; ſon profil fait voir ſa courbure.

43. Une broche à cheviller les talons de bois, c'eſt-à-dire, à faire les trous dans leſquels on met les chevilles.

44. Une broche à cheviller les talons de cuir.

45. Un releve-gravure (33). C'eſt une eſpece de couteau très-court, dont la lame eſt arrondie en haut & émouſſée, afin qu'elle ne coupe point.

46. Une *gravure* (34), en terme de cordonnier, eſt un trait ou entaille qu'on forme en enfonçant de biais la pointe du tranchet effleurant le cuir, pour diriger les coutures qu'on fera enſuite, ſoit à la ſemelle, aux talons, &c. Or, comme le fond de ce trait de biais ſe trouve recouvert par le cuir extérieur, on le découvre en coulant à plomb tout le long de cette gravure la lame du releve-gravure, afin de placer la couture ſur ce fond.

47. La lame à décraſser (35). C'eſt une lame de couteau pointue en feuille de ſauge, émouſſée & ne coupant point; on la paſſe entre chaque point des coutures blanches, pour en enlever le ſuperflu de la cire qui eſt reſté dans les intervalles.

48. Le fuſil. C'eſt une petite barre d'acier qu'on paſſe ſur les outils de fer après qu'ils ont été aiguiſés, pour leur donner le fil & les faire couper doux. En Angleterre, les cordonniers ſe ſervent, au lieu de fuſil, d'un morceau de la racine du lierre qui monte aux arbres: *Utile eſt ſutoribus ad cultellos lævigandos, cum ad eorum acuendo aſperiores facti ſunt.* Ray, *Synopſis.*

49. Clous à monter (36), c'eſt-à-dire, avec leſquels on attache les empeignes & les quartiers à la forme, & qu'on ôte à meſure que les coutures ſe font.

50. Clous à brocher (37), c'eſt-à-dire, à attacher les ſemelles à la forme. Ceux-ci ſont à double tête, pour pouvoir plus aiſément les ſaiſir avec la pince, à meſure qu'on les ôte.

51. Clou à talon (38). C'eſt un aſſez grand clou à triple tête, deſtiné à paſſer à travers un trou qui eſt percé au milieu de tout talon de bois pour homme, afin que ce clou qu'on cogne enſuite dans la forme, retienne le talon dans la place où il doit reſter.

que celui qui ſert pour les talons d'hommes. On obſerve au reſte qu'un ouvrier allemand a bien de la peine de ſe ſervir des outils d'un ouvrier français.

(32) En allemand, *Hölzermeſſer.*

(33) *Aufſtreichmeſſer.*

(34) *Der Riß.* Les cordonniers allemans ſe ſervent, pour marquer ce trait, du fuſil ſur lequel ils aiguiſent leurs couteaux.

(35) En allemand, *Schabeblech.*

(36) *Zwecke.*

(37) *Sohlenzwecke.*

(38) *Abſatzzwecke.*

52. Une hauſse de fer, eſpece d'anneau, dont le vuide eſt en proportion du clou à talon; on enfile ce clou dans ſa hauſse avant de le cogner; elle l'empêche d'entrer trop avant.

53. Une rape (39) moyenne.

54. Une lime moyenne.

*Outils de bois.*

55. Un machinoir (40). C'eſt un outil de buis; ſon uſage eſt d'unir les coutures qu'on fait avec le fil-gros.

56. Un pouſse-cambrure (41), outil de buis qui ſert à faire plier le cuir des ſemelles au fond de la cambrure.

57. La biſaigue à bouts (42), polit les bouts du talon.

58. La biſaigne à côtes, polit les bords des ſemelles.

59. La biſague à eſcarpins, polit de même les bords des ſemelles des eſcarpins.

60. L'astic (43). On en fait de bois; mais les meilleurs ſont d'os de mulet: c'eſt un poliſsoir pour la ſurface des ſemelles.

61. La guinche, outil de bois blanc qui ne ſert qu'aux ſouliers de femmes. Son uſage eſt d'unir & de polir le cuir qui couvre les talons.

62. La planche (44) à redreſser; elle eſt de bois blanc; elle ſert, lorſqu'on redreſse les ſemelles, à l'oppoſer à la pointe du tranchet, de peur qu'en paſſant il n'entame l'empeigne.

63. Le coin de bois (45) qu'on met ſous les hauſſes au cou-de-pied.

## SECOND ARTICLE GÉNÉRAL.

### Des matieres employées par les cordonniers.

*Cuirs & leurs uſages.*

64. Le cuir eſt en général la matiere dont on ſe ſert pour faire les ſouliers, bottes, bottines, &c. Quand on en emploie d'autres, c'eſt de pure fantaiſie, ou pour des raiſons particulieres. Ce ſera donc l'énumération de toutes les

(39) Pour les ſouliers d'hommes, la rape doit être plus large; pour ceux de femmes, elle doit être arrondie dans ſa partie antérieure, & plus large par derriere.

(40) En allemand, *Aufreibeholz*. On en a auſſi d'os.

(41) *Zwinge*. On ſe ſert quelquefois, au lieu de cet outil, de l'aſtic, ou même d'un manche de marteau.

(42) En allemand, *Glättholz*.

(43) *Glättſchiene*.

(44) *Ablaßholz*. Au lieu de cet inſtrument, on emploie quelquefois un morceau de corne comme celle qu'on met dans les lanternes.

(45) *Töppgen*.

eſpeces de cuirs qui ſont à l'uſage des cordonniers, qui fera le premier objet de cet article.

65. Le cuir de veau, le maroquin noir, rouge, jaune, le cuir de chevre, le cuir noir de veau de Suiſſe, le daim, le caſtor, s'emploient pour les empeignes & quartiers : le maroquin rouge s'emploie auſſi à couvrir les talons de bois, ainſi que le veau noir : le veau retourné imite le maroquin ; mais il n'eſt ni ſi beau, ni ſi bon : le meilleur veau noir eſt celui de Paris (46) : quant au maroquin, on le tire de Rouen & de Marſeille ; le meilleur vient du Levant.

66. Le cuir blanc de mouton ou baſane blanche ſert à faire les empeignes & quartiers des ſouliers de femmes, c'eſt-à-dire, la doublure des étoffes qu'on applique par-deſſus.

67. La baſane noire ſert uniquement aux pieces des ſouliers d'hommes (47). On la tire de Picardie.

68. Le chagrin rouge ſert, quand on veut, à couvrir les talons de bois ; mais il eſt d'un mauvais uſé, parce qu'étant une matiere trop ſeche, il ſe coupe le long des coutures blanches, dont les points ſont toujours couſus près à près. Le meilleur nous vient de Turquie.

69. Le cuir de vache ſert à faire les premieres ſemelles des ſouliers & eſcarpins ; il fait auſſi les ſecondes ſemelles des ſouliers de femmes. Celui de Nemours eſt le meilleur.

70. Le cuir de bœuf en blanc, c'eſt-à-dire, paſſé ſimplement à l'huile, ſert à faire les tiges, les genouilleres, &c. des bottes fortes.

71. Le cuir fort, qui eſt le cuir de bœuf préparé à la chaux & à l'orge, ſert à faire les ſecondes ſemelles des ſouliers d'hommes. On le tire de Saint-Germain-en-Laye, de Sedan, de Namur, de Liege. Le meilleur vient d'Irlande.

*Fils.*

72. Les cordonniers emploient trois ſortes de fils ; ſavoir :

73. Le fil-gros : ce fil doit être fait avec le meilleur chanvre peu retord ; la maniere de le filer demande de l'habitude ; c'eſt pourquoi il y a des femmes qui ne s'occupent qu'à filer pour les cordonniers. Il s'emploie en pluſieurs doubles à faire les groſſes coutures des ſouliers, qu'on appelle les *coutures noires*.

74. Le fil de Bretagne brun ou noir s'emploie pour faire les ſimples coutures à ſurjet.

75. Le fil de Cologne (48) blanc, eſt celui avec lequel ſe font les coutures

(46) L'auteur ne veut parler ici que du veau de France. En général, le veau d'Angleterre eſt préférable, & ſur-tout celui de *Southwark*, qu'il faut diſtinguer de celui de *Briſtol*.

(47) Elle ne dure pas, à moins qu'elle ne ſoit préparée à la danoiſe.

(48) En Allemagne, on ſe ſert des fils de Siléſie ou de Luſace.

blanches ; il s'emploie en pluſieurs doubles : il ſe fabrique à Morlaix en Baſſe-Bretagne.

*Cires & encre.*

76. Le cordonnier ſe ſert de pluſieurs eſpeces de cires.

77. La cire qui ſert à poiſſer le fil-gros ſe fait ainſi : on prend de la réſine qu'on fait fondre pour y ajouter ſur une livre gros comme une noix de ſuif ; quand le tout eſt mêlé & refroidi, on en forme une pelotte ſolide, on la coule tout le long de l'aiguillée de fil-gros pour la poiſſer.

78. Obſervez qu'il faut faire refondre cette compoſition, pour y ajouter du ſuif ſuivant la ſaiſon ; car l'hiver elle ſerait trop ſeche.

79. La cire blanche, avec laquelle on cire le fil blanc de Cologne pour les coutures blanches, ſe compoſe ainſi (49) : ſur deux onces de cire blanche il faut une demi-once de blanc de cérufe ; coupez la cire par petits morceaux ſur un murceau de cuir blanc ; la cérufe ayant été mife en poudre, ſaupoudrez-la ſur la cire, enfermez le tout dans le morceau de cuir, & frappez ſur ce nouet avec le marteau ; au bout de trois ou quatre minutes vous aurez une pâte blanche, dont vous ferez une pelotte qui ſervira à cirer le fil blanc.

80. La cire jaune, autrement cire vierge, ſert ſans aucune préparation à plonger de tems en tems les alènes dedans pour les rendre plus gliſſantes quand on perce le cuir (50).

81. La cire de bottier ſe fait avec arcançon deux livres, cire jaune une livre, noir de fumée à volonté, faire fondre le tout enſemble. Cette cire ſert aux bottiers pour pénétrer les cuirs des bottes fortes, & les rendre dures comme du bois. On inſtruira au chapitre du bottier ci-après, comment il procede à cette opération.

82. Le cordonnier ſe ſert auſſi de cette cire, dont en la faiſant il retranche l'arcançon pour certains gros fouliers dont le bas peuple & les payſans font uſage.

83. L'encre qui ſert à noircir les talons de cuir, les bouts de talons, les côtés des ſemelles, &c eſt compoſé d'empois bleu & de noir de fumée, qu'on bat bien enſemble pour mêler le noir de fumée, après quoi on ajoute de l'encre ordinaire.

(49) En Allemagne, on fait fondre de la cire blanche ; & lorſqu'elle eſt preſque froide, on y mêle du ſoufre pulvériſé.

(50) On ſe ſert pour cela d'un morceau de ſuif ou de graiſſe fondue. Si l'on coud du cuir de ſanglier, dont on fait de bonnes ſemelles, il faudra employer du ſavon. Cette eſpece de ſemelles eſt fort durable ; mais elles deviennent gliſſantes dans l'eau, parce que le cuir n'en eſt jamais pénetré.

## TROISIEME ARTICLE GÉNÉRAL.

### *Des coutures.*

84. Il ſe fait de trois ſortes de coutures, ſuivant que la conſtruction du ſoulier le requiert.

85. Les coutures noires ou coutures lacées avec fil-gros poiſsé & ſoies de ſanglier ; les coutures blanches lacées comme les premieres, mais dont les points ſont pres à près ; elles ſe font avec ſoies de ſanglier & fil de Cologne ciré : les coutures ſimples qui ſe font à ſurjet avec fil de Bretagne enfilé dans le carrelet.

86. Outre ces trois ſortes de coutures, on ſe ſert encore d'un point particulier, nommé *le point à l'anglaiſe* ; mais comme il ne s'emploie que dans une ſeule occaſion aux talons des ſouliers de femmes, c'eſt à ce chapitre qu'on en fera la deſcription.

### *Préparation des aiguillées pour les coutures lacées.*

87. Les coutures noires lacées ſe font avec fil-gros & ſoies de ſanglier, &c. Les ſoies de cochon ne ſont pas ſi bonnes, étant trop molles. Ces coutures ſont les plus eſſentielles, attendu qu'elles conſtituent la ſolidité du ſoulier. Les aiguillées pour les faire, ſe préparent comme il ſuit.

88. Prenez au peloton de fil-gros autant de longueur de fil qu'il vous en faut ſelon la couture que vous allez faire : redoublez aſſez de brins pour former une aiguillée de la groſſeur dont vous avez beſoin ; mais avant chaque redoublement il s'agit de rompre le fil, afin que tous les brins ſe trouvent ſéparés l'un de l'autre. Pour cet effet, afin de faire un autre brin, commencez par détordre le fil ſur votre genou avec la paume de la main, puis tirez & attachez, il ſe fera des effilochures. Continuez toujours ainſi à chaque bout de l'aiguillée : toutes ces effilochures des bouts ſe trouveront naturellement inégales, les unes plus longues, les autres plus courtes ; ce qui formera une pointe alongée, & votre aiguillée ſera terminée par deux pointes de fil, une à chaque bout. Tordez alors toutes ces pointes en travers ſur votre genou, pouſſant en avant le plat de la main, & tout de ſuite poiſsez avec la réſine : vous aurez une pointe alongée & fine, compoſée d'effilochures.

89. Prenez enſuite une ſoie de ſanglier *a* ; ſéparez-la en deux brins *bb* par ſon bout mince juſques un peu au-delà du milieu de ſa longueur ; puis avançant la pointe de votre aiguillée entre les deux ſuſdites ſéparations, & même un peu au-delà de l'endroit où elles finiſſent, repliez ce ſurplus *d* ſur le haut des deux brins, où ils ſe réuniſſent ; tordez le bout de l'aiguillée avec le brin *c* de la ſoie, & tout de ſuite l'autre brin, obſervant d'engager préſentement la pointe *d* de l'aiguillée dans celui-ci, obſervant encore de ne le pas tordre juſqu'au

juſqu'au bout, à un travers de doigt près *f*. Cela étant fait, prenez l'alène à joindre, avec laquelle vous percerez un trou au travers de l'aiguillée en *g*, au-deſſous & tout auprès du bout de ſoie *f* reſté en l'air; retirez l'alène, & prenant l'autre extrêmité de la ſoie qui en eſt le gros bout, vous l'abaiſſerez pour l'amener au trou *g*, que l'alène vient de faire; vous le ferez paſſer au travers, & le tirerez en haut juſqu'à ce que vous l'ayez ramené tout droit comme il était auparavant: on recommence, quand on veut, cette derniere opération une ſeconde fois, faiſant un ſecond trou avec l'alène au-deſſous du premier; la jonction en eſt plus ſolide: on fait la même choſe à l'autre bout de la même aiguillée; car chaque bout doit être terminé par une ſoie (51).

90. La figure C (52) cotée des lettres qu'on vient d'expliquer, montre quatre tems ſucceſſifs pour attacher la ſoie à l'aiguillée.

91. Le premier fait voir l'aiguillée *c* entre les deux ſéparations *bb* de la ſoie.

92. Le ſecond eſt une des ſéparations tordue & le bout pointu *d* de l'aiguillée recourbé ſur l'autre ſéparation.

93. Le troiſieme eſt la ſeconde ſéparation tordue à l'aiguillée, excepté le bout *f* reſté en l'air.

94. Le quatrieme fait voir le trou fait en *g* par l'alène. Le bout de la ſoie qu'on vient de faire paſſer au travers, eſt prêt à être tiré en haut pour ſerrer l'anneau qu'il a formé en paſſant.

99. On vient de voir que les deux bouts de l'aiguillée ont été tordus ſur le genou, puis poiſsés & enſuite attachés aux ſoies; il s'agit maintenant de donner à tout le reſte de l'aiguillée un tors un peu lâche, car il faut éviter de la tordre trop; on en vient à bout par le moyen ſuivant, *fig.* D.

Prenez l'aiguillée vers l'un des bouts; recourbez ce bout; formez-en une boucle A, que vous ſerrerez entre le pouce & l'index de la main gauche, laiſſant pendre le ſurplus B avec ſa ſoie; prenez l'aiguillée de la main droite, il s'agit de la tourner autour du pouce de la main gauche juſqu'à ſon autre bout: ce qui ne ſe fait pas ſans regle, ſur-tout au commencement; car d'abord, & pour le premier tour, vous conduirez votre fil paſſant ſous le pouce par derriere la boucle A, de là par-deſſus le bout de l'index, puis ſur le pouce; de là allant toujours, paſſez encore ſous le pouce, remontez par derriere la boucle; mais ne prenez plus l'index, revenez ſur le pouce, continuez le troiſieme tour, & tous les autres de la même façon; mais après celui-ci dégagez l'index de la petite boucle dans laquelle le premier de tous les tours l'avoit enfermé. Continuez donc à entourer le pouce & à l'emmaillotter, pour ainſi dire, juſqu'à ce que vous ſoyez arrivé vers l'autre bout de l'aiguillée; alors défaites la boucle A en la tirant en avant, le bout B ſuivra. Continuez de tirer: tous les tours

(51) Les ouvriers allemands font cette opération d'une maniere toute différente.

(52) Voyez l'*explication des planches.*

ſe dérouleront ; & afin qu'ils ne viennent pas tous enſemble, on appuie un peu le pouce emmaillotté contre l'index. On recommence cette manœuvre trois fois de ſuite, après quoi l'aiguillée ſe trouve torſe au degré convenable (53).

96. Plusieurs ont maintenant l'habitude de tordre les aiguillées ſur le genou, en pouſſant le plat de la main en avant à pluſieurs repriſes ſur l'aiguillée.

97. Les aiguillées blanches ſe préparent exactement en tout comme les noires dont on vient de parler, excepté qu'on ne les tord pas ſur le pouce comme les précédentes, mais ſimplement ſur le genou.

98. Les coutures ſimples ou à ſurjet ne ſe préparent autrement, qu'en enfilant dans le carrelet du fil de Bretagne.

*Lacer* (54) *& faire le nœud*, fig. B.

99. Le cordonnier en général lace la plus grande partie de ſes coutures: elles ſe font lorſqu'il doit attacher ou accoller deux morceaux de cuir bord à bord, & les joindre ſolidement enſemble, ou bien en perçant tout-à-fait les deux cuirs, ou, comme ils diſent, en effleurant le cuir, c'eſt-à-dire, en entrant dans ſon épaiſſeur ſans le percer d'outre en outre. Ces coutures s'exécutent de la maniere qu'on va décrire.

100. Pour commencer, approchez l'un de l'autre les deux cuirs que vous voulez coudre enſemble, percez-les d'un ſeul coup d'alène (55) 1, 1; retirez l'alène, paſſez au travers de ſon trou la ſoie d'un des bouts de l'aiguillée que vous tirerez juſqu'à la moitié; & pour vous en aſſurer, vous éleverez en l'air les deux moitiés, & vous approcherez les deux ſoies l'une de l'autre. Il y a des cas où, nouant tout de ſuite les deux moitiés ainſi égaliſées par un nœud ſimple, on fait deſcendre ce nœud juſqu'aux cuirs. Dans d'autres ce nœud ne ſe fait point; mais ſoit qu'il ſe faſſe ou non, reprenez votre alène, & à deux, ou trois, ou quatre, &c. lignes du premier trou, ſelon que vous voulez vos points plus ou moins longs, percez un ſecond trou 2, 2; paſſez dedans la ſoie 4, 4, que vous tenez de la main gauche, elle ſortira à droite: paſſez en même tems celle que vous tenez de la main droite 3, 3, dans ce même trou, elle ſortira à gauche: prenez avec la main droite la ſoie qui ſort à droite, & avec la main gauche celle qui ſort à gauche; tirez-les toutes deux en étendant les bras horizontalement, & faites que la ſoie & le fil que vous tirez à droite, paſſent au travers de l'anneau 5 qui ſe forme à droite, & qui y fera le point quand il ſera ſerré. Quant à l'autre ſoie & fil que

(53) Cette deſcription eſt obſcure. L'habitude inſtruira l'ouvrier mieux que toute autre choſe.

(54) Cette eſpece de couture ſe nomme en allemand, *Beſtechnaht*.

(55) Voyez l'*explication des planches*.

vous tirez avec la main gauche, il n'y a aucune précaution à prendre, ſinon que lorſque le point eſt prêt à ſe ſerrer, vous tirez avec plus de force le fil que la main gauche mene, que celui de la main droite. Voilà pourquoi la manicle ſe met toujours à la main gauche, pour la garantir d'être coupée par le fil dans les efforts continuels qu'on fait pour ſerrer chaque point. Continuez comme il vient d'être dit, juſqu'au bout de la couture, que vous terminerez par un nœud qui ſe fait toujours à gauche.

101. Pour faire ce nœud, quand vous êtes arrivé au point de terminer la couture, faites paſſer la ſoie gauche 6, d'abord par-deſſous l'anneau en 7, enſuite par-deſſus en 8, puis encore par-deſſous en 9. Tirez; & quand tout eſt ſerré, le nœud eſt fait & la couture ſolidement terminée.

## QUATRIEME ARTICLE GÉNERAL.

### *Comment on prend la meſure du pied.*

102. Pour avoir la meſure du pied, il faut commencer par en prendre la longueur au moyen du compas de cordonuier: enſuite pour avoir la hauteur du cou-de-pied, & la largeur du gros du pied, ou plutôt le tour de ces deux parties, on ne ſe ſert que de bandes de papier ou de cuir, auxquelles on fait des marques.

103. Le compas (56) de cordonnier 19 & 20, eſt d'une ſtructure particuliere; il eſt de buis, & compoſé de quatre regles en couliſſes l'une dans l'autre, formant un quarré long. Ces regles ſont diſpoſées de façon que la ſupérieure & l'inférieure peuvent alonger le compas en gliſſant ſur les deux autres au moyen d'un petit manche II, qu'on tire à ſoi. De ces regles coulantes, il n'y en a qu'une qui ait des diviſions. Ce compas eſt terminé à un bout par une branche III, immobile, d'équerre à la regle qui a été diviſée & numérotée par de petits clous de cuivre. Vis-à-vis cette branche immobile en eſt une mobile IV, qu'on peut faire couler d'un bout à l'autre du compas ſur la face numérotée: cette face ou regle eſt marquée de 26 traits ou diviſions de 3 en 3 lignes, lorſqu'on la tire tant qu'elle peut l'être, amenant en même tems à ſoi la branche mobile: le compas a alors toute ſa longueur, qui eſt de 11 pouces & demi entre les deux branches, & il eſt dans l'état où il doit être pour prendre la meſure de quelque pied que ce ſoit. Dans cet état, en comptant à commencer par le bout où eſt la branche immobile III, juſqu'à la 12e diviſion *, on arrive à celle que les cordonniers nomment *la petite pointure.* Cette expreſſion ſignifie que la longueur du pied des enfans, juſqu'à onze

(56) En allemand, *die Maaslade.* Cet inſtrument peut auſſi être fait avec du prunier; & les diviſions ſont marquées ſur une regle d'ivoire. Les Anglais ont des compas de léton.

ou douze ans, ne paſse que très-rarement cette diviſion : quand le pied eſt plus long, il entre dans la grande pointure qui va juſqu'au bout.

104. MAINTENANT, pour prendre la meſure, commencez par alonger votre compas ; puis mettant un genou en terre, paſſez-le ſous le milieu de la plante du pied ; appuyez la branche immobile derriere le talon ; puis faiſant avancer la branche mobile juſqu'au bout du pied, remarquez la diviſion ſur laquelle elle s'arrête.

105. SI vous devez faire un ſoulier ordinaire, reculez de trois diviſions que vous ajouterez à la meſure. Si c'eſt un eſcarpin, n'en ajoutez que deux, & une ſeulement ſi on veut un ſoulier très-juſte.

106. A l'égard de la hauteur du cou-de-pied & de la largeur du gros du pied, prenez-en la meſure avec une bande de papier, avec laquelle vous entourerez le pied à ces deux endroits, faiſant avec vos ciſeaux de petites entailles pour marquer la meſure de chacune de ces parties. Il ne vous reſte plus alors que de commander au formier une forme ſuivant votre meſure.

## CINQUIEME ARTICLE GÉNÉRAL.

### *Les chauſſures.*

107. LE ſoulier en général eſt compoſé, 1°. de deux quartiers, qui joints enſemble entourent le talon, & ſe terminent par deux oreilles qui ſe nouent ou ſe bouclent ſur le cou-de-pied ; 2°. d'une empeigne qui enveloppe tout le deſſus & les côtés du pied ; 3°. de deux ſemelles appliquées l'une contre l'autre, ſur leſquelles poſe la plante du pied ; 4°. d'un talon de bois ou de cuir, plus ou moins élevé. La conſtruction & l'aſſemblage de toutes ces parties eſt à peu près la même pour homme, femme & enfant.

108. LORSQUE les ſemelles ſont d'une épaiſſeur convenable, & que tout le reſte du ſoulier eſt ſolidement étoffé, il eſt ce qui s'appelle un *ſoulier ordinaire* ; mais ſi l'étoffe en général eſt mince & légere, particuliérement celle des ſemelles, il change de nom, & ſe nomme un *eſcarpin*. Si on fait l'eſcarpin à l'envers, & qu'on le retourne enſuite du bon côté, il s'appelle un *eſcarpin retourné*.

109. ON a imaginé depuis quelque tems une eſpece d'eſcarpin encore plus léger, qui n'a qu'une ſemelle ; on le chauſſe avant de mettre les bottes fortes, afin que quand on les ôte, le pied ne ſe trouve pas à nud avec des bas ſeulement ; on le nomme pour cette raiſon, *eſcarpin de bottes* (57).

110. LE ſoulier ordinaire eſt une chauſſure ſolide, qui empêche que le pied ſoit affecté des corps durs ſur leſquels on marche. L'eſcarpin rendant le pied

(57) En allemand, *Stiefelſchuhe*.

moins appeſanti, convient mieux pour courir, danſer, ou faire quelqu'autre exercice vif & prompt.

111. On a encore imaginé une eſpece de chauſsure pour conſerver les ſouliers dans les ſaiſons humides & froides, & qui en même tems tient le pied plus chaudement. Cette chauſsure eſt proprement un double ſoulier imparfait, qui n'a ni quartiers ni oreilles; on met ſon ſoulier dans celui-ci, auquel on a donné le nom de *claques* (58): il s'en fait pour hommes & pour femmes.

112. Les mules ou pantouſles qui ſervent de chauſsure dans la maiſon & en déshabillé, n'ont que les ſemelles, l'empeigne & le talon; elles manquent abſolument de quartiers, d'oreilles & de pieces. Si on ajoute des quartiers, elles perdent leur nom de *pantouſles*, & doivent être appellées des *ſabots* (59).

113. On fait encore d'autres eſpeces de ſouliers: gros ſouliers cirés, avec clous ou ſans clous; galoches à ſemelles de bois; chauſsons pour la paume, pour tirer des armes, &c.

114. Toutes les eſpeces de ſouliers dont on vient de parler, ſervent à couvrir le pied & donnent la facilité de marcher plus ſûrement; mais quand il s'agit de monter à cheval, ou bien de paſser dans des bois ou dans l'eau, il eſt encore néceſsaire d'avoir les jambes & quelquefois les genoux à l'abri des accidens extérieurs: c'eſt pourquoi on a conſtruit des bottes de plus d'une eſpece, bottes fortes, bottes molles, bottines & guêtres de cuir.

115. Par le terme de *bottes*, on entend une boîte de cuir, contiguë à un ſoulier, qui renferme le pied & la jambe, & au haut de laquelle on joint, ſuivant l'occurrence, un rond de cuir qui garantit le genou; & par celui de *bottines*, une chauſsure de cuir qui n'a point de ſoulier, & n'eſt faite que pour entourer la jambe.

## PREMIER ARTICLE PARTICULIER.

### Le travail du cordonnier pour homme.

#### *Le ſoulier ordinaire.*

116. Après s'être mis au fait des inſtructions générales contenues dans les articles précédens, il s'agit maintenant d'en venir à la pratique; pour cet effet on va commencer le travail du cordonnier pour la conſtruction du ſoulier ordinaire d'homme; d'abord à talon de bois, enſuite à talon de cuir.

117. Quand vous aurez pris la meſure du pied que vous devez chauſser, & ayant reçu la forme que vous avez commandée, mettez votre tablier & vous aſseyez; car à ce métier on ne ſaurait travailler qu'étant aſſis. Prenez l'écof-

(58) En allem. *Pantoffeln mit Hackenledern.* (59) *Pantoffeln mit Quartieren.*

fret 2 ſur vos genoux. Vous vous ſerez muni, comme tout cordonnier doit l'être, de patrons de papier, taillés en forme d'empeignes & de quartiers: poſez-les ſur l'écoffret; prenez enſuite les morceaux de veau noir que vous avez deſtinés à ſervir d'empeignes & de quartiers: poſez-les à l'envers ſur votre écoffret, c'eſt-à-dire, que *la fleur* (c'eſt ainſi que s'appelle le côté du cuir d'où ſortait le poil de l'animal, & que le tanneur a noirci) que la fleur, dis-je, ſoit en deſſous & la chair en deſſus. Appliquez vos patrons de papier ſur cet envers, & ſuivez-les en coupant le cuir, ſoit de l'empeigne AA, ſoit des quartiers CC, & des oreilles BB, avec la pointe du tranchet, ou bien avec un couteau à main, pareil à celui dont ſe ſervent les bourreliers. Cet inſtrument eſt marqué *a* dans la vignette.

118. On doit couper un peu plus large cette premiere fois, parce que tout de ſuite on tire les cuirs avec la pince pour leur procurer toute leur extenſion. La pince ayant fait ſon office, remettez les patrons de papier, que vous ſuivrez exactement cette ſeconde fois, en coupant le cuir ſuperflu de l'empeigne & de tous les retours des quartiers, excepté de leur côté circulaire CC, où vous laiſſerez du cuir au-delà du modele, pour rafraîchir les oreilles BB lorſqu'il en ſera queſtion par la ſuite.

119. Cela étant fait, préparez, c'eſt-à-dire, taillez les différens morceaux de cuir qui entrent dans la compoſition du ſoulier, ſavoir, les paillettes DD, les ailettes FF, la trépointe EE, & le paſſe-talon N, *fig.* 2, ſi le talon doit être de bois; car aux talons de cuir il n'y a point de paſſe-talon.

120. Les paillettes (60) ſont deux petits morceaux de cuir de veau coupés en ligne droite par un côté, arrondis & amincis du reſte par le tranchant; leur place eſt ſous l'empeigne, à la pointe des entailles *a a* de l'empeigne, pour les fortifier.

121. Les ailettes (61) ſont deux lanieres de cuir de veau coupées en ligne droite par un côté, arrondies en lame de couteau & amincies de l'autre côté avec le tranchet: elles ſont deſtinées à doubler & à fortifier le bas des côtés de l'empeigne.

122. La trépointe (62) eſt une laniere de cuir de vache d'un demi-pouce de large, & aſſez longue pour faire le tour du ſoulier, le long de la premiere ſemelle, & finir de chaque côté à l'endroit où le talon commence.

123. Le paſſe-talon, qui ne ſert qu'aux talons de bois, eſt un morceau de veau noir aſſez long pour couvrir tout le talon de bois.

124. Pour revenir à la conſtruction, lorſque l'empeigne & les quartiers ſont taillés ſur les patrons, comme il a été dit ci-deſſus, rapportez un des quartiers ſur l'empeigne AA, poſez-le dans la ſituation où vous le voyez dans

(60) En allemand, *Seitenfutter.* (61) *Ueberſtämme.* (62) *Die Rahmen.*

l'eſtampe ; fendez l'empeigne en ſuivant le biais qui fait le bas de l'oreille juſqu'en *a*, coupez enſuite en ligne droite juſqu'au bout de la fente : vous aurez une entaille d'environ un demi-pouce de profondeur, qui ſe trouvera à un pouce & demi d'un des côtés de l'empeigne ; ôtez le quartier, pliez l'empeigne en deux : le triangle coupé s'appliquera ſur l'autre côté, & y ſervira de modele pour en couper un pareil. La portion du cuir de l'empeigne qui ſe trouvera entre les deux triangles, deviendra l'extrémité du deſſus du coude-pied *b b*, & ce ſera à ſon bord que ſera conſue la piece G quand le ſoulier ſera achevé. Maintenant l'écoffret ne vous ſert plus de rien.

125 FAITES une aiguillée de fil-gros de l'épaiſſeur d'une très-petite ficelle, chauſſez le tire-pied ſous le pied gauche, & la manicle à la main gauche. Puis prenez la forme à joindre, *planche* II, n°. 27, au bout de laquelle eſt piquée une pointe de fer 31, qu'on nomme *le petit clou* ; poſez cette forme ſur le genou gauche, ſon bout du pied tourné vers vous ; fixez-la en cet endroit, en la ſerrant avec le tire-pied que vous paſſez par-deſſus. Il s'agit à préſent de vous ſervir du haut de cette forme, où eſt le petit clou, pour joindre enſemble par l'envers du cuir les deux quartiers avec une couture noire. Pour cet effet, approchez l'un contre l'autre les bords CC, *pl.* III, de chaque quartier, à droite & à gauche du haut de la forme en-deçà du petit clou. Paſſez le tire-pied par-deſſus pour les contenir ; prenez l'alêne à joindre, percez les deux bords ſuſdits vers leurs extrémités proche du petit clou. L'alêne ôtée, paſſez dans ſon trou la ſoie gauche de l'aiguillée que vous venez de faire ; tirez l'aiguillée juſqu'à la moitié, égaliſez l'autre à celle-ci, comme il a été dit ci-deſſus au titre *Lacer & faire le nœud* ; nouez-les enſemble, & faites deſcendre ce nœud ſous la pointe du petit clou en dehors : ce nœud égaliſera les cuirs. Continuez de coudre en laçant : cette couture ſe trouvera derriere le talon de l'homme. Quelques-uns la ſupprimeut, en taillant les deux quartiers d'un ſeul morceau. Prenez enſuite l'empeigne L, *pl.* III, *fig.* 4, pour la coudre à l'envers aux quartiers. Quand vous ſerez aux deux tiers du retour 3 du bas de l'oreille juſqu'a un demi-pouce près, finiſſez votre couture lacée ; paſſez ce demi-pouce par-deſſous l'empeigne, & vous l'y couſerez d'une ſimple couture à ſurjet avec le carrelet & du fil de Bretagne ciré, de façon que vos points forment un petit ovale apparent 3, qu'on nomme la *roſette.*

126. CELA fait, prenez les deux paillettes D D, amincifſez-les par les bords, appliquez à l'envers du cuir leur côté qui eſt en ligne droite contre la pointe de chaque échancrure *a a* de l'empeigne, couſez-les en effleurant le cuir, c'eſt-à-dire, ſans le percer, d'une ſimple couture avec le carrelet & le fil de Bretagne.

127. PRENEZ enſuite les ailettes F F, amincifſez-en le bord le plus droit

& le bout le plus large. Vous appliquerez ce bout F 2 juſqu'au-delà de la couture du quartier, & le reſte de l'ailette le long du bas de l'empeigne, qu'elle en ſuive tout le contour *o o* juſqu'à un bon pouce près du bout ; couſez cette ailette en effleurant le cuir de l'empeigne, d'une ſimple couture avec le carrelet & fil de Bretagne, commençant par le bout large appliqué ſur le quartier en K. Continuez le long du quartier aminci, qui eſt celui d'enhaut : quand vous arrivez à la paillette, percez-la d'outre en outre ; couſez auſſi tout le haut de l'ailette juſqu'au bout pointu. Le bord de l'ailette *o o* ne doit point être couſu, mais taillé de façon qu'il ſuive le contour du bas de l'empeigne, ſans y être attaché.

128. RETOURNEZ le tout : la fleur qui eſt le côté du poil & où le cuir eſt noirci, ſera en dehors, les paillettes & les ailettes en dedans. On peut mener juſqu'ici les deux ſouliers enſemble.

LE tout ainſi retourné, prenez la forme qui a été faite pour le pied que vous devez chauſſer, & mettez deſſus en place ce commencement de ſoulier ; puis tirez avec la pince le bas de l'empeigne tout autour, de pouce en pouce, afin de la bien tendre ſur cette forme. Arrêtez chaque endroit que vous tirerez avec un clou à monter, pour couper enſuite avec les ciſeaux le cuir qui dépaſsera le bas de la forme, afin de lui donner un contour égal. Retirez enſuite les clous, & ôtez de deſſus la forme.

### *La premiere ſemelle.*

129. IL s'agit enſuite d'afficher la premiere ſemelle S, *fig.* 1 ; c'eſt-à-dire, de l'arrêter & la tailler ſur la forme. Cette premiere ſemelle eſt toujours de cuir de vache ; on l'aura mis précédemment tremper dans le baquet, & on l'aura enſuite laiſsé reſſuyer au degré convenable pour qu'elle ſoit ſouple & maniable quand on veut l'employer. Prenez-la donc en cet état ; & pour la corroyer, c'eſt-à-dire, la rendre plus ferme & plus ſerrée ſur elle-même, vous la battrez avec le marteau ſur le billot ou ſur un grès. Ces ſemelles ſe vendent taillées groſſiérement, & ordinairement plus longues & plus larges qu'il ne faut. Appliquez la forme, & l'y faites tenir par quatre clous à ſemelle, un vers le bout, l'autre au milieu, & deux au talon, l'un à droite, l'autre à gauche ſur la même ligne (63). Enfoncez auſſi une petite cheville de bois *a* tout au bout : alors taillez & uniſsez avec le tranchet à redreſser le tour de cette ſemelle, en ſuivant le contour du bas de la forme, coupant le cuir qui dépaſse, depuis le bout juſqu'à la cambrure, c'eſt-à-dire juſqu'à l'endroit où le talon doit commencer. Les cordonniers nomment la *cambrure*, l'eſpace

(63) En Allemagne, en Suiſſe & ailleurs, le cordonnier coupe lui-même ſa ſemelle comme il la veut avoir. Si elle n'eſt que de vache ordinaire, il ne la fait point paſſer ſous le marteau.

qui

qui ſe trouve depuis l'endroit où la ſemelle ceſſe de toucher à terre, juſqu'à celui où le talon commence. Quand vous ſerez donc vis-à-vis de l'extrémité de la cambrure de chaque côté, vous entamerez dans la ſemelle une retraite *b b*, de deux à trois lignes à angle droit, d'où vous continuerez à couper en arrondiſſant d'une retraite à l'autre. Cette derniere coupe ſera l'endroit où ſera poſé le talon. Parez enſuite cette ſemelle en biſeau juſqu'au bois de la forme; terminez ce biſeau aux deux retraites ci-deſſus; laiſſez le lieu du talon ſans y toucher.

130. POSEZ les hauſſes à la forme; on nomme *hauſſes* (64) pluſieurs morceaux de veau noir, qu'on taille en forme de petites empeignes, de grandeurs inégales: on en couvre le milieu du deſſus de la ſemelle, depuis le cou-de-pied juſques vers le bout. On n'en place ordinairement que deux, la plus petite la premiere, & la plus grande par-deſſus. On cloue une pointe à leur milieu; & pour les aſſujettir en place, on les bride au moyen de pluſieurs tours d'un fil ſimple, dont on les entoure en forme de ligature à volonté. Ces hauſſes ſont faites pour donner ce qu'on appelle *de l'entrée au ſoulier*, c'eſt-à-dire, afin qu'on puiſſe le chauſſer plus facilement.

131. REMETTEZ pour la ſeconde fois l'empeigne & les quartiers ſur la forme par-deſſus les hauſſes, arrêtez les bords du bas de l'empeigne & le bas des quartiers, de diſtance en diſtance, avec des clous à monter, tirant à meſure avec la pince comme la premiere fois, excepté où le talon commence à tourner; enfoncez le coin (65) entre les hauſſes & la forme ſur le cou-de-pied, ſi vous le jugez néceſſaire pour donner encore plus d'aiſance à l'entrée du ſoulier; croiſez les oreilles ſur l'empeigne, arrêtez-les avec une pointe. Bridez le bout de l'empeigne, c'eſt-à-dire, prenez un bout d'aiguillée de fil-gros avec ſa ſoie, faites-y un nœud; piquez avec l'alène à joindre le bas de l'empeigne environ à trois pouces en-deçà du bout du ſoulier; paſſez le fil & le faites couler en allant au bout au-deſſus des clous qui ſervent à la tendre; piquez près du bout; paſſez le fil; tournez-le le long du bout; piquez de l'autre côté près du bout, &c. & finiſſez ce bâtis vis-à-vis d'où vous l'avez commencé; faites-y un nœud, & coupez le reſte de l'aiguillée.

132. PRENEZ la trépointe E E, parez-la, c'eſt-à-dire, aminciſſez avec le tranchet le côté que vous deſtinez à couler le long de la ſemelle; faites une aiguillée de fil-gros & ſoie un peu moins groſſe que de la ficelle à tabac. Commencez une couture lacée par une des retraites que vous avez précédemment faites à la ſemelle; faites vos points lacés longs de quatre lignes, prenant dans la couture les bords amincis de la ſemelle, ceux de l'empeigne & ceux de la trépointe amincis *m*, *fig.* 2. Cette couture tournera tout le ſoulier,

(64) Voyez l'*explication des planches.* (65) Voyez l'*explication des planches.*

& doit ſe terminer par un nœud à la retraite de l'autre côté ; ôtez à meſure les clous à monter qui retiennent l'empeigne.

*Le talon de bois.*

133. Si le talon doit être de bois [ les talons d'homme ſe font de bois de hêtre ] (66), lorſque vous ſerez arrivé à la retraite de l'autre côté, couſez tout de ſuite le paſſe-talon N, *fig.* 2, à l'envers du cuir tout autour du bas des quartiers, le prenant par ſon bord d'en-bas avec le bas des quartiers. Ce bord deviendra celui du haut du talon de bois, quand par la ſuite le paſſe-talon ſera retourné : c'eſt pourquoi, en le couſant, on le couche ſur les quartiers, la fleur en-dedans.

134. Mettez de côté la forme avec tout ce que vous venez de faire, & prenant le talon de bois H, 2, qui eſt brut, c'eſt-à-dire taillé groſſiérement, & toujours plus ample qu'il ne faut, afin qu'on puiſſe en retrancher pour le réduire à la proportion & à la figure qu'il doit avoir pour être bien fait ; ſongez donc à la lui donner, ce qui s'appelle *bucher le talon*. Pour cet effet, prenez le tranchet à bucher, avec lequel vous l'ébaucherez en coupant le ſuperflu, l'arrondiſſant par-derriere, & le réduiſant à la groſſeur & à la hauteur requiſes. Puis prenant la gouge, vous l'évuiderez & enfoncerez en-deſſus ſur ſon plat. Cet endroit ſe nomme alors *la boîte du talon* I, 2, où il eſt vu de profil. Vous le creuſerez auſſi par-devant ſur ſon épaiſſeur, & un peu par-deſſous.

135. Quand tout cela eſt fait & que le talon a pris la forme que vous deſirez, poſez-le en place ; & comme tous les talons pour homme ſe vendent percés par le milieu d'un trou qui les traverſe I, ſervez-vous de ce trou fait exprès, pour y faire entrer le clou à talon, que vous aurez précédemment enfilé dans ſa petite hauſſe de fer. Cognez ce clou, qui percera la premiere ſemelle & entrera dans la forme.

136. Comme il n'arrive preſque jamais que le deſſus évuidé, autrement la boîte d'un talon de bois, ſoit bûché aſſez juſte pour s'appliquer exactement ſous le talon de la premiere ſemelle, & que d'ailleurs il eſt bon de fortifier le pli de la cambrure, c'eſt-à-dire, l'angle que fait le talon de bois avec le haut de la cambrure, prenez un morceau de cuir de vache N *n*, que vous taillerez un peu en pointe par un bout : amincifſez ce bout le long du bord, faites-le entrer par le pli de la cambrure entre la boîte du talon & la premiere ſemelle, juſqu'à ce que vous rencontriez le clou à talon qui l'arrêtera. Ce cuir ainſi placé ſe nomme le *cambrillon*. Il débordera dans la cambrure. S'il ſe trouvoit encore que le cambrillon n'eût pas rempli tout le

(66) Les talons de bois ont paſſé de mode. Quand on en fait par des raiſons particulieres, on emploie le tilleul.

vuide, vous y pouſseriez une ou deux petites éclisses de bois qui ne doivent pas déborder. Quelques coups de marteau donnés enſuite ſur le clou à talon ſerreront le tout.

137. MOUILLEZ le tour extérieur du talon avec de l'empois blanc (67), renverſez le paſse-talon par-deſſus, il couvrira le bois ; & le noir, autrement la fleur du cuir, ſe trouvera en dehors. Tirez avec la pince le bas du paſse-talon tout autour du bas du talon pour le bien tendre, & arrêtez ſous le talon ce qui en dépaſsera *r*, *fig.* 3, avec des clous à monter ; coupez net avec le tranchet à redreſser le cuir du paſse-talon le long des côtés qui regardent la ſemelle, à une demi-ligne près du talon de bois ; paſsez enſuite le releve-gravure tout autour du haut du paſse-talon, à l'endroit où il eſt couſu aux quartiers : ce qui y fait paraître une petite rainure ou enfoncement.

*La ſeconde ſemelle.*

138. IL s'agit maintenant d'afficher la ſeconde ſemelle. Celles-ci ſont toujours de cuir fort pour les ſouliers d'homme ; on les vend groſſiérement taillées, & toujours coupées quarrément ou à peu près par l'un des bouts. Cette ſemelle miſe en état d'etre employée, c'eſt-à-dire, ayant ſuffiſamment trempé dans le baquet pour avoir acquis de la ſoupleſse, commencez par la battre ſur le billot, puis l'ayant poſée au-deſſus de l'enfoncement de la buiſse creuſe, pouſsez-la dans ſa cavité à petits coups du manche du marteau, juſqu'à ce qu'elle ait pris à peu près la forme d'une gondole : ce ſera dans cet état que vous l'appliquerez ſur la premiere ſemelle, à laquelle vous la ferez tenir par trois clous à monter (68), un vers le bout, & deux en travers le large du pied, & toujours la petite cheville de bois au bout. Cette ſemelle doit être aſsez longue pour qu'après qu'on lui aura fait faire une boſse ou élévation au fond de la cambrure vis-à-vis du cambrillon, & qu'elle aura été pliée le long du devant du talon, elle en dépaſse encore la hauteur de près d'un pouce. Elle doit être en même tems aſsez large pour en excéder les côtés de près de deux lignes.

139. QUAND vous aurez fait prendre à cette ſemelle le pli dont on vient de parler, maintenez-le en place avec deux pointes, côte à côte, que vous ferez entrer vers le mieu du devant du talon. A l'égard de la boſse ou élévation que vous lui avez fait faire au fond de la cambrure, il s'agit de l'applatir : pour cet effet, paſsez le tire-pied ſur cette boſse, & à petits coups de la panne du marteau, renfoncez-la ſur elle-même, juſqu'à ce qu'elle ſoit venue au niveau du reſte de la ſemelle. Cette opération ſe fait pour contraindre cette partie à s'enfoncer de plus en plus dans le pli de la cambrure, formé par le

(67) Il faut auparavant paſſer la rape ſur le bois, afin que la colle prenne mieux.

(68) Il faut la coller ſur la premiere ſemelle, avant de l'attacher avec des clous.

talon. Terminez-la en rapant & limant les petites cicatrices que la panne du marteau vient de faire, afin de les effacer.

140. FENDEZ par trois coupures égales jusqu'au talon le surplus *pp*, *fig.* 3, du cuir de cette seconde semelle, que vous avez laissé dépasser d'environ un pouce le devant du talon, comme il vient d'être dit: ces trois coupures vous donneront quatre portions de cuir; passez un bout d'aiguillée de fil-gros au travers de la premiere, puis prenez tout de suite, en forme de bâtis, tout le tour du bord superflu du passe-talon en-dehors des clous à monter, que vous y avez ci-devant posés, lorsque vous l'avez collé & tendu; vous finirez ce bâtis de l'autre côté, c'est-à-dire, à la portion de cuir qui est à l'extrêmité opposée. Quant aux deux autres portions du milieu, entamez-les d'un petit trait en-dessus, vis-à-vis le bas du bois du talon, pour pouvoir, après avoir aminci leurs bouts, les plier & coucher sur le dessous du talon, & y fixer chacun à demeure avec un petit clou d'épingle.

141. PRENEZ le pousse-cambrure, posez-le à l'endroit du pli de la cambrure, & frappant dessus, enfoncez ce pli tant que vous pourrez.

142. Voici le résumé de toute cette opération. Vous avez d'abord fait faire une bosse à la semelle au fond de la cambrure, vous l'avez en même tems fait plier le long du devant du talon, & vous l'y avez arrêtée avec deux pointes; revenant ensuite à la bosse, vous l'avez applatie; cet applatissement a poussé la semelle dans l'angle ou pli du fond de la cambrure; & enfin, le pousse-cambrure a achevé de l'enfoncer dans ce pli autant qu'il a été possible.

PRENEZ le tranchet à redresser, avec lequel vous taillerez tous les bords de la semelle jusqu'au talon; coupez-les en biseau vers l'empeigne, en suivant exactement tout le tour du pied de la forme; ensuite avec la pointe du même tranchet que vous pencherez comme une plume à écrire, vous tracerez en effleurant le cuir & biaisant dans son épaisseur, une rainure *uuuu*, qui se nomme *une gravure sous la semelle*, d'une demi-ligne de profondeur, distante du bord de trois lignes: vous la terminerez au talon de chaque côté. Prenez tout de suite le releve-gravure que vous coulerez, le tenant debout, tout le long du fond de cette gravure pour la faire ouvrir, afin d'y placer au fond les points de la couture lacée que vous allez y faire. Pour cet effet, ayez une aiguillée de fil-gros, de la grosseur d'une ficelle à tabac: percez près du talon avec l'alène à semelle, d'abord dans la gravure, puis dans la trépointe. Cousez à grands points, & finissez au côté opposé.

143. REVENANT au talon, rabattez & resserrez sur eux-mêmes, à petits coups de la panne du marteau, les deux extrêmités du cuir de la semelle que vous avez précédemment laissé excéder un peu le long des côtes du talon de bois; unissez-les avec le tranchet à redresser, après quoi vous les parerez en les lissant avec la bisaigue à côte. Vous procéderez ensuite à la couture

blanche, qui coulera le long de chaque côté du talon. Cette couture blanche ſe fait ainſi : faites une aiguillée, compoſée de dix ou douze fils de Cologne, enfilée dans une ſoie à chaque bout : retordez, puis cirez cette aiguillée avec de la cire blanche ; puis couſez en laçant les points près à près ; vous commencerez à percer avec l'alène le bord de la ſemelle près du pli de la cambrure & le bord de côté du paſſe-talon ; continuez juſqu'au bas de chaque côté.

144. On garnit le deſſous du talon de bois avec deux cuirs l'un ſur l'autre, qu'on nomme *bouts de talons* (69). Le premier, qui s'applique immédiatement ſur le bois, eſt de cuir de vache ; celui qui le recouvre eſt de cuir fort à l'orge. Coupez d'abord ces cuirs à vue d'œil ſur le contour du deſſous du talon ; ôtez le clou à talon & ſa hauſſe ; mettez les cuirs en place, percez-les en refrappant le clou à talon vis-à-vis de ſon trou, & le renfoncez à coups de marteau ; alors arrêtez vos cuirs à demeure avec trois pointes, une de chaque côté, la troiſieme vers la rondeur du talon ; puis avec le tranchet taillez une ſeconde fois juſte ſur le contour du talon ; raclez avec du verre le tour du dernier cuir en-deſſous ; paſſez ſur ce tour raclé la biſaigue à bouts, ce qui lui donnera un œil poli qui le diſtinguera du reſte ; faites de petites chevilles de bois de huit à neuf lignes de long, & larges d'environ deux lignes par le gros bout ; puis prenant la broche à talons de bois, enfoncez-la de deux en deux lignes au milieu du bord que vous venez de liſer, perçant les deux cuirs & entrant dans le bois du talon ; mettez vos petites chevilles (70) dans tous ces trous, & les y enfoncez à petits coups ; raſez avec le tranchet celles qui débordent.

145. Redressez la ſemelle que vous avez ci-devant coupée en biſeau vers la forme pour faire la couture, *fig.* 3, *uuuu* ; c'eſt-à dire, coupez avec le tranchet à redreſſer ce biſeau, pour rendre maintenant l'épaiſſeur de la ſemelle quaſi d'équerre, en approchant & raſant tout auprès la couture expliquée ci-devant, que vous avez précédemment faite pour joindre cette ſemelle à l'empeigne ; & de peur d'entamer, en faiſant cette opération, le cuir de l'empeigne avec la pointe du tranchet, oppoſez-lui, à meſure que vous avancez, le bout plat de la planche à redreſſer ; encrez tout le tour que vous venez de couper, afin qu'il reſte noir : l'encre étant ſeche, liſez avec la biſaigue à côtes ; cirez avec cire blanche ; frottez avec un morceau de baſane, & enſuite avec un chiffon d'étoffe (71).

(69) En allemand, *Abſatzflecken.*

(70) Il faut paſſer ces petites chevilles dans la colle, autrement elles tombent fort aiſément.

(71) En Allemagne, après avoir coupé le biſeau, on le paſſe au noir ; & avant qu'il ſoit ſec, on le polit avec le liege. On le noircit enſuite avec le noir de fumée ; après quoi on le polit de nouveau avec la dent de loup. Enfin on le cire avec de la cire blanche, & on le frotte avec un morceau de baſane. Les Anglais laiſſent à la ſemelle ſa couleur naturelle ; mais ils la poliſſent & la cirent avec ſoin.

146. RETOURNEZ au talon. Vous commencerez par paſſer la lame à décraſſer entre les points de la couture blanche précédemment faite, qui borde les côtes du talon, afin d'en faire ſortir le ſuperflu de la cire blanche qui aurait pu y reſter; tirez enſuite le clou à talon, qui ne ſert plus de rien.

147. IL eſt tems maintenant de déformer, c'eſt-à-dire, d'ôter le ſoulier de deſſus ſa forme; pour cet effet, tirez dehors le coin de deſſus le cou-de-pied, que vous aviez engagé ſous les hauſſes; puis vous ferez entrer la lame du releve-gravure entre les quartiers & le talon de la forme: pouſſez-le toujours en bas, juſqu'à ce que les quartiers ſoient entiérement dégagés. Alors en tirant le ſoulier par le bout, vous lui ferez quitter la forme.

148. IL faut toujours avoir parmi ſes uſtenſiles une vieille forme 30, *pl.* II, préparée comme il ſuit: on cloue ſur le côté gauche du gros du pied de cette forme vers ſa partie inférieure, une plaque de fer, au milieu de laquelle s'éleve une vis qui va en diminuant comme un tire-fond: à deux ou trois pouces de cette vis, vers le milieu du pied, eſt un clou ou une groſſe pointe * qui excede le bois. Prenez cette forme ainſi ajuſtée, que les cordonniers nomment *le cabriolet*; viſez ce tire-fond ou vis dans le trou du talon, à la place où était le clou à talon, l'ayant précédemment poſée ſur votre genou, où elle ſe trouve renverſée, la pointe du pied en avant, & après avoir paſſé le tire-pied deſſus & enſuite au-dela du clou vers vous, afin qu'il ne puiſſe pas gliſſer contre la vis. Dans cette ſituation préparez-vous à coudre ce qu'on appelle *la boite*. La boite eſt couſue lorſqu'on a rapproché par une couture blanche le haut du paſſe-talon & le bas des quartiers: cette couture ſe fait avec du fil de Cologne & à points ſerrés; on la commence en perçant d'abord la ſeconde ſemelle au coin du pli de la cambrure, puis le cuir du paſſe-talon & le bas du quartier, le traverſant en-dedans, afin qu'en ſerrant les points, le paſſe-talon ſe joigne aux quartiers; le ſecond point ne percera plus que le cuir du haut du paſſe-talon & le bas du quartier; continuez toujours ainſi, vous finirez au pli de la cambrure de l'autre côté, avec un nœud; puis avec la lame à décraſſer nettoyez le ſuperflu de la cire.

149. RAFRAÎCHISSEZ les oreilles & le haut de l'empeigne, c'eſt-à-dire, égaliſez avec les ciſeaux les deux oreilles, en leur donnant le tour, & les réduiſant à la largeur qu'elles doivent avoir; coupez auſſi le haut de l'empeigne en allant de l'une à l'autre oreille.

150. MOUILLEZ la ſemelle juſqu'au talon avec empois blanc, & tout de ſuite paſſez & coulez à pluſieurs repriſes le côté de l'aſtic ſur toute ſa ſurface, le tenant à deux mains. Cette façon ne ſert qu'à luſtrer le deſſous de la ſemelle: couſez en effleurant le cuir avec le carrelet & fil de Bretagne, une paillette longue en-dedans des oreilles, aux endroits où la boucle doit percer; finiſſez par coudre de la même maniere à ſurjet la piece G, *pl.* III, au haut de

l'empeigne (72). Cette piece, dont la forme a varié, eſt à préſent un quarré long de baſane noire de veau, qu'on double ordinairement de cuir blanc de mouton, en l'y collant avec de l'empois blanc; on la borde enſuite avec un ruban ou un galon noir.

*Le talon de cuir.*

151. Si au lieu de talons de bois on les veut entiérement de cuir, le travail & la manœuvre en ſont très-différens : voici comment on y procede.

152. Posez la premiere ſemelle comme aux précédens; mais lorſque vous la taillerez, pour qu'elle ſuive le contour de la forme, les retraites ou entailles *b b*, *pl.* III, *fig.* 1, que vous y ferez à l'endroit où doit commencer le talon de cuir, doivent être moins profondes, c'eſt-à-dire, plus courtes que pour le talon de bois ci-devant, afin de rendre la ſemelle plus large à l'endroit du talon.

153. Avant de remettre l'empeigne & les quartiers ſur la forme, fortifiez les bas des quartiers en-dedans par une petite piece de cuir mince, la couſant en cet endroit en effleurant le cuir avec le carrelet; cette petite doublure ſervira à rendre plus ſolide la couture ci-après de la trépointe de derriere.

154. La trépointe de derriere eſt une piece particuliere aux talons de cuir; c'eſt une laniere de cuir noir, d'environ un pouce de large: vous la coudrez tout autour du bas des quartiers par-dehors, le noir en-dehors, l'envers du côté des quartiers & couché deſſus : cette couture ſe lace à grands points avec ſoies & fil-gros; couſez enſuite la vraie trépointe comme aux précédens, renverſez la trépointe de derriere *a*, *pl.* IV, *fig.* 1; ce ſera alors l'envers du cuir qui paraîtra au dehors; tendez-la, *a* 2, ſur le talon de la premiere ſemelle par un bâtis *d*, d'un côté à l'autre avec un ſimple fil-gros & le carrelet.

155. Posez votre ſeconde ſemelle comme aux précédens, couſez-la de même; mais comme elle ne ſe vend jamais aſſez longue pour aller juſqu'au bout du talon, on y ſupplée en ajoutant premiérement le couche-point *b* 2, & enſuite pluſieurs morceaux de cuir fort *c c*, nommés *alonges*, pour remplir le défaut de cette ſemelle.

156. Il pourrait paraître ſingulier qu'en taillant un cuir de bœuf on épargne l'étoffe ſur la longueur des ſecondes ſemelles; mais outre qu'en les faiſant plus courtes on en tire une plus grande quantité, il eſt indifférent que ce qui ſera caché ſous le talon ſoit d'une ſeule piece, ou de pluſieurs.

157. Le couche-point (73) *b* 2, eſt un morceau de cuir de vache, que l'on taille en forme de bout de talon, mais plus étroit par les côtés : on l'amincit un peu vers ſon extrêmité quarrée, puis on le fend aſſez avant pour

(72) On coud ces pieces à l'aiguille, & non au carrelet.

(73) En allemand, *Röder.*

pouvoir en écarter les côtés. Poſez-le de façon qu'il couvre le renverſement de la trépointe de derriere, & que ſon extrémité quarrée s'engage entre la premiere ſemelle & le bout de la ſeconde *b*, *fig.* 1; ajoutez les alonges *cc*; clouez-les à demeure avec des pointes qui percent le couche-point, la premiere ſemelle, & entrent dans le bois de la forme; vous couſerez enſuite tout cet aſſemblage, en perçant la trépointe de derriere près du quartier, puis le couche-point, les alonges & la ſemelle dans tout le tour du talon juſqu'à la couture de la trépointe de devant de chaque côté.

158. FAITES enſuite un ou deux bouts de talons de cuir fort, battez-les ſur le billot, percez-les par le milieu avec le clou à talon, que vous enfoncerez enſuite dans ſon trou juſqu'à la tête, comme aux talons de bois; mais avant qu'il le ſoit tout-à-fait, prenez un morceau de cuir fort *e*, que vous aurez arrondi d'un côté & aminci du côté oppoſé. Les cordonniers nomment ce cuir ainſi préparé *le chiquet* (74). Faites-le entrer par ſon mince & par-derriere entre les alonges & vos bouts de talon; il rendra le talon un peu plus élevé par derriere, comme cela doit être: achevez d'enfoncer le clou.

159. FAITES ſur le dernier bout du talon une gravure plus éloignée des bords que celle que vous avez dû faire à la ſemelle; relevez-la de même avec le releve-gravure, puis faites une couture lacée à points longs, perçant d'abord avec l'alène à talons au-deſſous de la trépointe de derriere, puis le couche-point, les alonges, le chiquet & les bouts de talon, & ſortant dans ladite gravure.

160. FAITES neuf ou dix chevilles à talon *f*, de neuf lignes de long, mais bien plus groſſes que pour les talons de bois, & taillées en fer de lance; faites avec la broche à talons de cuir, des trous de demi-pouce en demi-pouce, entre le bord du talon & la gravure, comme auſſi ſur le devant; enfoncez-y les chevilles à coups de marteau.

161. OBSERVEZ que l'on peut coudre juſqu'à trois bouts de talon; mais s'il en fallait un quatrieme, on ſerait obligé, après avoir couſu les trois premiers, d'ôter le clou à talon, le percer au milieu du quatrieme, le renfoncer, & enſuite cheviller: ainſi ce dernier ne tiendrait que par les chevilles.

162. ON finit le talon en frappant à petits coups de la panne du marteau ſur l'épaiſſeur de tous les cuirs qui le compoſent, les faiſant ſerrer ſur eux-mêmes, ce qui s'appelle *coucher ſur le point*; puis on ne ſonge plus qu'à polir avec le verre, la lime, la rape, encrer, parer, liſer avec les biſaigues; & le ſoulier eſt achevé.

163. ON n'a rien dit ici du pâton, petit cuir dont on double l'empeigne en-dedans pour la ſoulever au-deſſus des doigts du pied, parce qu'il eſt à

(74) En allemand, *Halbfleck*.

préſent

préſent de peu d'uſage pour les ſouliers ordinaires, attendu que ſi on eſt quelques jours ſans mettre le ſoulier, le páton ſe ſeche, ſe racornit, ſe décolle, & le bout du pied en eſt offenſé; ſon grand uſage eſt pour les bottes, ſur-tout les bottes fortes, qui ne ſauraient s'en paſſer; mais on n'y eſt point ſujet à l'inconvénient dont on vient de parler, parce qu'on y emploie un cuir bien plus fort & épais, qui ne ſaurait fléchir. *Voyez* le chapitre du cordonnier bottier, où on le trouvera expliqué.

164. On fait quelquefois des ſouliers à talons de cuir, qu'on recouvre enſuite de cuir : on les appelle *ſouliers en cabriolet*; on leur fait un paſſe-talon comme pour le talon de bois; on forme un talon de cuir à part. La façon de faire ce talon eſt expliquée au chapitre du bottier ci après. On le poſe, & on le conduit enſuite comme ſi c'était un talon de bois.

165. On fait encore de gros ſouliers cirés pour le peuple; d'autres garnis de clous enfoncés dans les ſemelles; des ſouliers à ſemelles de bois; &c. Tout ceci fera en partie le ſujet du quatrieme chapitre.

## *Remarques ſur les formes de ſouliers.*

166. Dans les formes ordinaires, les renflemens & les rétreciſſemens du contour de la plante du pied ſont égaux à droite & à gauche, de façon que le deſſous de la ſemelle de bois repréſente une figure réguliere. Cela n'eſt cependant pas dans la nature, où le deſſous du vrai pied eſt inégal dans ſa circonférence, & par conſéquent doit poſer irréguliérement ſur terre; car le bord de la plante en-dehors va du petit doigt au talon quaſi en ligne droite, c'eſt-à-dire, un peu convexe; & le côté de dedans fait depuis l'orteil un renflement, puis un étranglement, qui va joindre le talon. *Voyez pl. IV, fig.* 7. On peut appeller ce côté *le fort du pied*, ſur lequel on appuie davantage que ſur l'autre côté. Cela étant, ce fort rejette néceſſairement en-dehors la ſemelle réguliere du ſoulier ordinaire; c'eſt pourquoi on eſt communément dans la néceſſité, pour peu qu'on ſoit marcheur, de changer tous les jours ſes ſouliers de pied, afin de faire revenir en leurs places les ſemelles que le pied avait pouſsées en-dehors la veille: moyennant quoi on leur rend perpétuellement leur régularité. Ce mouvement journalier doit les corrompre & les uſer plus tôt; & le pied qui, pour ainſi dire, les remet toujours en forme, a un office qui, quand les ſouliers ſont neufs, ne laiſse pas de le gêner.

167. Ces conſidérations ont déterminé une perſonne à mouler ſes deux pieds, il a enſuite coulé du plâtre dans les moules, ainſi il en a eu la forme exacte, qu'il a fait copier en bois par un formier-talonnier: il a donné ces deux formes à ſon cordonnier, qui les ſuit avec préciſion: d'où il réſulte que, quoique cette perſonne ſoit grand chaſſeur, & qu'il marche ſouvent depuis le

matin juſqu'au ſoir, il ne change point ſes ſouliers de pied (75), & le ſoulier neuf ne le gêne ni ne le bleſſe jamais. Il eſt vrai que le deſſous de ſes ſemelles ne ſatisfait pas la vue par leurs biaiſemens. *Voyez fig.* 6. Mais l'empeigne & les quartiers prennent auſſi bien le moule de ſon pied que tout autre ſoulier, quelque bien fait qu'il puiſſe être.

168. Au reſte une pratique à peu près ſemblable eſt en uſage chez les cordonniers pour les pieds défectueux. On fait enfoncer le pied dans de la glaiſe amollie; il s'y moule, & ſur ce modele le formier travaille pour le cordonnier (76).

## DEUXIEME ARTICLE PARTICULIER.

### L'ESCARPIN RETOURNÉ ET NON RETOURNÉ; L'ESCARPIN DE BOTTES; LA CLAQUE D'HOMME; LA PANTOUFLE OU MULE, LE SABOT.

#### *L'eſcarpin retourné.*

169. Il ſe fait à talons de bois ou de cuir.

170. Taillez l'empeigne & les quartiers comme à l'ordinaire.

171. L'escarpin retourné eſt un ſoulier très-léger; on le commence à l'envers; & lorſqu'on l'a conduit à un certain point, on le retourne comme un gant, ce qui va être expliqué & détaillé.

172. Commencez par travailler la ſeconde ſemelle ſur la forme, attendu que c'eſt elle qui poſera à terre; elle eſt toujours de cuir de vache: faites tenir cette ſemelle à quatre pointes, comme pour le ſoulier ordinaire *pl.* III, *fig.* 1; faites une raie avec le releve-gravure à deux lignes des bords autour de la ſemelle, puis à quatre lignes de cette raie une petite gravure avec le tranchet, qui ſuive le même contour (77); percez avec l'alêne à ſemelle en effleurant le cuir de la raie dans la gravure ſans coudre; vous eſpacerez les trous à deux lignes l'un de l'autre.

173. Montez & affichez ſur la forme l'empeigne & les quartiers, comme à l'ordinaire; mais à l'envers, le noir en-dedans: couſez enſuite l'empeigne à la ſemelle, paſſant par les trous qui communiquent de la raie à la gravure dont on vient de parler.

174. Déformez, c'eſt-à-dire, ôtez le ſoulier de deſſus la forme; couſez

(75) Les ſouliers que l'on ne change point de pied, doivent ſe déformer & gauchir.

(76) Un cordonnier habile corrige lui-même ſes formes pour le pied de ſes pratiques.

(77) Cette double raie peut nuire à la durée des ſemelles, ſur-tout de la premiere.

à points ſimples, au bout de la ſemelle du côté du talon, un morceau de cuir appellé *la tirette* A (78), *fig.* AA, qui aidera à remettre l'eſcarpin ſur la forme quand il aura été retourné.

175. RETOURNEZ l'eſcarpin, en en faiſant entrer le bout en-dedans, en même tems que vous contre-tirerez l'empeigne & la ſemelle par-deſſus avec force.

176. L'ESCARPIN retourné, remettez-le ſur la forme; & pour y rechauſſer les quartiers, paſſez entre eux & le talon de la forme un cuir ou chauſſe-pied très-court qui prend alors le nom de *releve-quartiers* B, parce qu'en le tirant en haut il amene les quartiers avec lui. Cela fait, vous travaillerez cette ſeconde ſemelle, en la mouillant & la frottant avec la panne du marteau (79): la battant enſuite avec le marteau, puis la frottant avec l'aſtic, ôtez de deſſus la forme.

177. IL s'agit maintenant d'afficher la premiere ſemelle en-dedans de l'eſcarpin; pour cet effet, ayant, comme il vient d'être dit, ôté l'eſcarpin de deſſus la forme, vous appliquerez cette premiere ſemelle toute ſeule ſous la forme, & l'y ayant arrêtée à quatre clous comme à l'ordinaire, vous la parerez en la mouillant avec empois blanc. Poſez enſuite le cambrillon en ſon lieu; & comme alors il ne tient à rien, arrêtez-le à deux clous vers ſon bout large au talon.

178. RENFORMEZ votre eſcarpin par-deſſus cette premiere ſemelle, vous ſervant, pour vous donner priſe, de la tirette A, laquelle, comme il eſt dit ci-deſſus, vous avez attachée à la ſeconde ſemelle, afin de l'amener ſur celle-ci que vous venez d'arrêter à la forme: couſez enſuite à grands points lacés le talon de cette premiere ſemelle, au bord du bas des quartiers; ôtez la tirette, & couchez l'endroit où elle tenait, qui fait partie du talon de la ſeconde ſemelle, ſur la premiere ſemelle au talon.

179. Si le talon de l'eſcarpin doit être de cuir, poſez les alonges, & procédez du reſte comme aux talons de cuir du ſoulier ordinaire. A l'egard des talons de bois, ſuivez de même la manœuvre des ſouliers ordinaires ſous la premiere ſemelle.

180. QUAND on veut que les talons des eſcarpins ſoient à double couture blanche, il faut qu'ils ſoient de cuir. La double couture ne peut s'exécuter aux talons de bois: pour y parvenir, faites deux gravures ſous le dernier bout de talon, l'une à deux lignes du bord, l'autre à deux lignes de la pre-

(78) Cette tirette eſt ſuperflue; on le remettra tout auſſi facilement ſur la forme ſans elle qu'avec elle.

(79) La panne eſt la partie du marteau qui va en diminuant. Comme celle du cordonnier eſt un peu tranchante, elle pourrait gâter le cuir.

miere. Couſez enſuite, paſsant l'alène derriere les grands points de la premiere femelle ſortant à la gravure du dedans Puis pour ſeconde couture, percez l'alène au-deſsous de la premiere couture ſuſdite, & ſortez à la gravure du dehors, autrement la plus proche des bords. Cette ſeconde couture tient la place des chevilles qu'on aurait miſes ſi le talon n'était qu'à ſimple couture; car elle ne prend que les cuirs du talon.

*L'eſcarpin non retourné.*

181. L'ESCARPIN proprement dit, n'eſt autre choſe qu'un ſoulier très-léger. Il ſe travaille comme un ſoulier ordinaire, excepté qu'on n'y met point de trépointe, & qu'il eſt à double couture à la ſemelle & au talon, ſi, comme on vient de dire, il eſt de cuir, & qu'on y deſire une ſeconde couture: on met auſſi des talons de bois à cette eſpece d'eſcarpin.

182. POUR faire les deux coutures de la ſemelle, on trace deux gravures ſur la ſeconde ſemelle. La premiere couture percera la gravure d'en-dedans & au-deſsus de la premiere ſemelle, comme à l'ordinaire; mais la ſeconde couture, qui ne peut ſe faire qu'après avoir retiré la forme, s'exécutera comme il ſuit. (80)

183. PERCEZ à la gravure la plus proche du bord de la ſemelle, puis en-dedans du ſoulier, en commençant cette couture vers la cambrure. Alors l'ouverture du ſoulier vous permettra de voir les trous que l'alène fait au dedans du ſoulier, & d'y diriger vos ſoies; mais à meſure que vous avancez, l'empeigne vous cache votre beſogne, & vous ne pouvez plus appercevoir les trous d'alène. Vous ſeriez par conſéquent obligé d'abandonner votre couture, ſans l'expédient ſuivant.

184. LORSQU'APRÈS avoir tiré la ſoie I, *fig.* B B, qui perce de dehors en dedans, vous ne pouvez plus appercevoir le trou de l'alène pour le point ſuivant, ni par conſéquent y piquer votre ſoie II, pour la faire ſortir dehors en III, continuez à tirer cette ſoie I aſsez loin pour avoir une longueur de fil; percez avec l'alène un trou au travers de ce fil I; paſsez dans le trou la ſoie I I; pliez-la enſuite & la couchez le long du fil I; faites rétrograder la ſoie & fil I, juſqu'à ce que cette ſoie II, que le fil I amene avec lui, ſorte en III: auſſi-tôt qu'elle eſt dehors, ſaiſiſsez-la en la dégageant de ſon trou, & ceſsez de tirer le fil I; la ſoie I reſtera en-dedans: allez la reprendre; tirez les deux ſoies, & votre point ſe fera en I I I. Continuez cette manœuvre de

(80) L'une & l'autre couture ne peut ſe faire qu'après avoir retiré la forme. Il eſt aſſez rare que l'on faſſe des ſouliers à deux coutures. On ſe contente d'attacher la ſemelle avec quelques points, & enſuite on fait une ſeule couture. Les bottes anglaiſes ſe font toutes à deux coutures.

point en point autour du ſoulier, juſqu'à ce que vous puiſſiez revoir votre beſogne de l'autre côté.

185. POUR tout le reſte, vous procéderez comme au ſoulier ordinaire.

### *L'eſcarpin de bottes.*

186. CET eſcarpin a été imaginé pour accompagner les bottes fortes, on le chauſſe avant de les mettre. Il ſert non ſeulement à tenir le pied plus chaudement; mais encore il eſt d'une grande commodité, parce qu'on peut, en ſe débottant, marcher tout de ſuite avec cette chauſſure, au lieu de ſe trouver pieds nuds avec ſes bas ſeulement.

187. IL ſe travaille comme l'eſcarpin retourné; il n'a qu'une ſemelle de vache d'un bout à l'autre ſans alonges, ſans talon; d'abord à l'envers, & enſuite retourné. On en fait avec des oreilles pour les boucler, d'autres s'attachent avec des cordons. On coud quand on veut, un petit morceau de cuir aux quartiers, pour ſoutenir le frottement de l'entrée dans la botte.

### *Les claques pour homme.*

188. ON appelle *claques* (81) un double ſoulier imparfait, dans lequel on fait entrer le vrai ſoulier. La claque le conſerve & tient le pied chaudement.

189. COMME la claque doit être juſte au ſoulier, il vaut mieux la travailler ſur le ſoulier même (82). C'eſt pourquoi on commence par le remettre ſur ſa forme.

190. LA claque ſe conſtruit entiérement de cuir; il ne ſaurait jamais y entrer de bois.

191. LE ſoulier ayant été renformé, faites tenir la premiere ſemelle de la claque à trois clous au travers de la ſeconde ſemelle du ſoulier: ſi le talon du ſoulier eſt bas, coupez cette ſemelle tout net au fond de ſa cambrure. S'il eſt haut, relevez-la le long du devant du talon, après quoi vous afficherez l'empeigne par-deſſus celle du ſoulier. Cette empeigne eſt toute ſimple, ſans piece ni quartiers; poſez & couſez la trépointe, renverſez-la & l'arrêtez par-deſſous cette premiere ſemelle tout du long par un bâtis de fil ſimple.

192. POSEZ la ſeconde ſemelle à l'ordinaire; coupez-la net au fond de la cambrure comme la premiere, ſi le talon eſt bas; ou relevez-la, s'il eſt haut.

(81) Cette eſpece de chauſſure a été imitée de celle des Turcs. Son principal uſage eſt de conſerver le vrai ſoulier ſec & propre; afin que, en tirant ſes claques dans une antichambre, on entre dans les appartemens ſans y porter la boue des rues.

(82) Cette précaution eſt indiſpenſable: quand tout irait bien d'ailleurs, il ſerait toujours à craindre que le talon n'allât rien qui vaille, ſi la claque n'avait pas été faite ſur le ſoulier.

193. TOURNEZ autour du talon du ſoulier le paſſe-talon de la claque *a*, *fig.* 4; ce paſſe-talon plus ou moins haut, ſuivant le talon du ſoulier, doit être d'un cuir de vache aſſez fort; couſez-le à l'empeigne par-dehors avec une roſette *c*, de chaque côté vers la cambrure : le talon du ſoulier doit s'emboiter dans ce paſſe-talon juſqu'au-deſſous des quartiers.

194. POSEZ ſous ce paſſe-talon deux bouts de talon *b*, taillez-les de façon qu'ils dépaſſent un peu les ſemelles, ſoit coupées, ſoit relevées. Ces bouts de talon ſe couſent d'abord au paſſe-talon; la couture perçant dans une gravure que vous aurez faite ſous le ſecond bout de talon, puis dans les deux ſemelles le long de la cambrure, ſi elles ſont relevées : ſinon elle ſe fera de dehors en dedans, au travers des deux ſemelles.

195. SI le ſoulier eſt à talon de bois, on releve chaque ſemelle de la claque le long de la cambrure du talon après les avoir amincis, puis on fait la couture ſuldite.

196. QUAND on veut chauſſer les claques, on fait entrer dedans le pied chauſſé de ſon ſoulier; & comme elles doivent y être bien juſtes, on frappe le bout de la claque contre quelque corps réſiſtant, juſqu'à ce qu'on ſente que le talon du ſoulier ſoit entré dans le paſſe-talon de la claque.

## *Les mules ou ſabots, & pantouſles.*

197. IL ſe conſtruit des chauſſures de chambre de deux eſpeces, l'une qu'on nomme *mules* ou *ſabots*, l'autre qui s'appelle *pantouſles*. La différence du ſabot à la pantouſle eſt, que le ſabot a des quartiers, & que la pantouſle n'en a point. Les hommes ne ſe ſervent de ces chauſſures qu'en déshabillé; ils les quittent quand ils veulent ſortir, & prennent des ſouliers.

198. LA mule * ou ſabot eſt un ſoulier imparfait, qui n'a ni oreilles ni piece, & dont le bord de l'empeigne ſe double ordinairement d'un petit galon, ou ſe reborde ſur lui-même.

199. LE ſabot par conſéquent, ſe fabrique du reſte comme le ſoulier; mais en étoffe plus légere, ſouvent en maroquin rouge. (83)

200. ON taille les quartiers en pente juſques vers le bas de l'empeigne *a*, *fig.* 3, de chaque côté, où on les coud par une roſette *b*.

201. CES ſabots ſont faits pour que celui qui les porte en releve les quartiers ſur ſes talons; il aura le pied plus ferme & le talon plus chaudement qu'avec les ſimples pantouſles dont on va parler.

202. LA pantouſle ſert aux mêmes uſages que le ſabot; mais elle eſt encore

* La mule du pape eſt ordinairement un ſabot, couvert de velours, ou de quelque belle étoffe, ſur l'empeigne duquel eſt brodée une croix d'or.

(83) On les fait ſi légers, qu'ils durent à peine un mois.

moins compoſée ; car elle n'a ni piece ni quartiers, de maniere que le talon eſt toujours à découvert ; elle ſe fait d'ailleurs comme le ſoulier à talon de bois ou de cuir. Quand on met un talon de bois, après avoir travaillé le talon comme à l'ordinaire, vous en couvrirez le deſſus que les cordonniers nomment *la planche*, d'un morceau de cuir de veau, qu'ils appellent *la rondeur b*, *fig.* 2, parce qu'on la taille en ſuivant le rond du talon, qui doit ſe terminer en quarré un peu au-delà des bords de l'empeigne en-dedans *a*. Collez cette rondeur que vous appliquerez ſur la planche, la fleur en-dehors : puis vous y couſerez un paſſe-talon, que vous retournerez enſuite ſur le talon de bois comme à l'ordinaire ; enſuite, pour plus de ſolidité, vous ferez une groſſe couture qui ira le long du pli de la cambrure, perçant les deux ſemelles & la rondeur vers ſon extrémité quarrée, pour la contenir en ſa place.

203. QUANT au talon de cuir, après avoir affiché la premiere ſemelle comme à l'ordinaire, vous ôterez les clous qui tiennent le talon de cette ſemelle à la forme, afin de gliſſer entre-deux la rondeur que vous aurez taillée de façon qu'elle dépaſſe d'un pouce tout autour. Vous afficherez enſuite le *faux-quartier*, qui ſe nomme ainſi, parce que dans la ſuite il doit être coupé ; affichez la trépointe de derriere ; couſez-la au faux-quartier, & prenez la rondeur dans cette couture ; coupez enſuite le faux-quartier & la rondeur à l'uni, renverſez la trépointe de derriere, & faites du reſte comme aux talons de cuir des ſouliers ci-devant. (84)

## CHAPITRE TROISIEME.

### *Le cordonnier pour femme.*

204. IL ſe trouve pluſieurs différences eſſentielles entre les ſouliers de femmes & ceux d'hommes : 1°. les femmes n'ont ni les empeignes ni les quartiers taillés comme ceux des hommes ; 2°. le cou-de-pied eſt plus élevé ; 3°. leur ſeconde ſemelle eſt toujours de cuir de vache ; 4°. l'empeigne & les quartiers ſe font de cuir blanc de mouton, ſur lequel on colle une étoffe qui en fait le deſſus ; 5°. leur talon qui eſt toujours de bois d'aune, & jamais de cuir, eſt fort haut, & d'une forme toute différente de celui des hommes.

### *Le ſoulier de femme.*

205. TAILLEZ l'empeigne F & les quartiers G, *pl.* IV, ſur des patrons de papier comme à l'ordinaire, c'eſt-à-dire, ſur l'écoffret. Buchez le talon C, & le réduiſez aux proportions ordinaires D.

(84) Cette eſpece de pantoufle à faux-quartiers n'eſt pas généralement connue.

206. PRENEZ le morceau de cuir que vous deſtinez à ſervir de paſſe-talon, enveloppez dedans votre talon de bois à volonté, excepté à ſa cambrure, coupez à vue d'œil ce qui dépaſſera trop : après quoi, ſi vous étendez ce cuir à plat, vous verrez un morceau en triangle, dont le haut ſera arrondi. Ce morceau eſt le paſſe-talon ébauché.

207. LES paſſe-talons des femmes ſont preſque tous de peau blanche de mouton priſe chez le mégiſſier & enſuite colorée par le cordonnier (85). Quelques-uns les préparent eux-mêmes ; mais comme cette manœuvre ne laiſſe pas d'être dangereuſe, la plupart la laiſſent volontiers exécuter à des particuliers qui s'y adonnent & les portent vendre chez les peauſſiers, où les cordonniers les achetent. La préparation conſiſte à racler d'abord tout le heru de la peau du côté de la chair, attendu que c'eſt ce côté qui doit recevoir la couleur. On compoſe un cirage avec de la cire la plus blanche, en la faiſant fondre & y ajoutant, quand elle eſt en fuſion, de la céruſe plus ou moins & les autres couleurs qu'on veut, le tout broyé à l'eau ; ſi c'eſt du blanc, la céruſe eſt toute ſeule. Pour le verd, c'eſt du verd-de-gris ; le jaune, de l'orpin, &c. On mêle auſſi pluſieurs couleurs enſemble pour faire diverſes nuances ; le noir ſe fait avec la poudre du charbon de bois blanc : le tout ſe mêle à chaud. Lorſqu'enſuite il s'agit de peindre les paſſe-talons, on en met ſur la peau la quantité ſuffiſante, puis avec un fer à repaſſer chaud, on fond la compoſition

(85) En Allemagne, il y a des gens dont le metier eſt de teindre les peaux. Ils ont le ſecret de leur donner ſur fleur & ſur chair, à chaud & à froid, toute ſorte de couleurs. Le cuir teint à Bautzen dans la Luſace, faiſait une branche conſidérable de commerce. Celui de Francfort avait auſſi de la célebrité. M. Schreber, qui fait une collection relative aux ſciences économiques, nous apprend les prix de ces peaux reintes. Une peau de veau blanche, 18 groſchen ; dite roſe & foncée, 22 gr. dite gris-cendrée, 20 gr. dite mort-doree, 1 écu d'Empire, à 75 ſols de France ; paille & jaune-citron, 22 gr. dite canelle, 22 gr. dite bleue de ciel, 1 ecu d'Empire ; dite violette, 20 gr. dite rouge tannée, 10, 12 à 14 gr. Une peau de mouton rouge tannée, de 9 à 10 gr. verd, ſur chair, 1 écu. On pourrait auſſi teindre en verd ſur fleur ; mais on a dit à M. Schreber, que cette teinture ſerait trop chere, & que par cette raiſon on n'en faiſait que ſur les demandes expreſſes des curieux. On tire auſſi de Suede des peaux vertes liſſées, qui imirent parfaitement le beau verd de Saxe. Une peau coûte à Stockholm, de 2 écus à 2 écus 12 groſchen. Cette eſpece de cuir reçoit une préparation particuliere : on l'emploie principalement à faire des redingottes pour le voyage. Voyez Schreber *Cameralſchriften*, tom. VII, p. 184. Les peaux teintes en diverſes couleurs, ont moins de débit que ci-devant. On fait la plupart des ſouliers de femmes, d'étoffe ou de maroquin, & les payſannes emploient le veau tanné. On faiſait auſſi, il y a quelque tems, en Allemagne des cuirs ſur leſquels on peignait des feuillages, des fleurs, &c. Ces ſortes de ſouliers ſont hors de mode. On a fait des ſouliers de femme, de peau de chien marin, brute en-dedans ; mais cette peau a paru trop roide. Aujourd'hui les femmes ne portent guere que des ſouliers d'étoffe de ſoie.

&

& on l'étend également par-tout. Le danger de cette manœuvre eſt la vapeur de la céruſe & des autres poiſons qu'on emploie, comme le verd-de-gris, l'orpin, &c. Quelques femmes veulent des paſſe-talons de maroquin; mais c'eſt un mauvais uſé, ainſi que le chagrin.

208. POSEZ ſur le deſſus du talon de bois qu'on nomme *la planche* E, la partie de la premiere ſemelle que vous voulez former en talon, arrêtez-la avec un clou au milieu de ladite planche, & coupez-la avec le tranchet autour du rond du talon, afin qu'elle en ſuive juſte le tour juſqu'à ſa cambrure. Portez ce talon de la ſemelle ainſi affiché ſous la forme en ſon lieu; arrêtez-y toute la ſemelle avec quatre clous comme à l'ordinaire; faites tenir ſur le bout du pied de la forme un petit pâton H, l'arrêtant par quelques pointes. Pluſieurs ne mettent plus de pâton, à cauſe des inconvéniens de cette piece, détaillés à la fin du premier article particulier.

209. POSEZ enſuite l'empeigne de peau de mouton ſur la forme: vous enduirez le petit pâton, s'il y en a un, d'empois blanc; vous en ôterez les pointes qui le tiennent à la forme, en le couvrant du bout de l'empeigne; l'empeigne arrêtée, vous collerez par-deſſus deux ailettes *i*, une de chaque côté, amincies par le haut. L'étoffe, quelle qu'elle ſoit, dont tout ceci doit faire la doublure, aura été précédemment taillée ſur l'empeigne que vous allez enduire de colle, en poſant cette étoffe qui s'y collera. Clouez le tout enſuite ſur la ſemelle comme aux ſouliers ordinaires; collez de même l'étoffe ſur chaque quartier G, & les aſſemblez. La couture faite, poſez-la bien au milieu du talon de la forme. Amenez les quartiers le long de ſes côtés L, & les clouez à meſure par en-bas; arrêtez leur retour K en-haut vers le cou-de-pied avec une pointe; bâtiſſez une bride au bout du pied, comme aux ſouliers d'homme.

210. COUSEZ la trépointe blanche, la rendoublant à meſure d'un tiers, & perçant au travers du rendoublement. Couſez à grands points & à fleur de forme; c'eſt-à-dire, que votre couture prenne moins en-deſſous que celle du ſoulier d'homme.

211. REPRENEZ le paſſe-talon M, que vous avez ci-devant taillé groſſiérement & plus ample qu'il ne doit être, mouillez-le un peu pour le rendre ſouple, préſentez-le pour la ſeconde fois autour du talon de bois, & l'appliquez autour. Etant mouillé, il s'y joindra exactement; aux extrémités qui dépaſſeront la cambrure, faites-lui deux entailles *n n* & une *o* derriere, vis-à-vis le milieu du deſſus du talon, cette derniere moins profonde. Ces fentes ſe font pour avoir de la priſe quand on viendra par la ſuite à mettre le talon de bois en ſa place.

212. MAINTENANT prenez le paſſe-talon tout ſeul, couſez-le à l'envers du cuir à la ſemelle & aux quartiers, commençant votre couture au défaut

de la trépointe. Lacez à points longs, juſqu'au tournant du talon, où vous quitterez la façon ordinaire de coudre, pour vous ſervir du *point à l'anglaiſe*, tant que vous travaillerez ſur le rond du talon. Ce point qui a ſa manœuvre particuliere, ſe fait ici afin que lorſque le talon de bois ſera en place, le paſſe-talon retourné par-deſſus puiſſe ſuivre le rond du talon, ſans faire aucun pli ſur le bois.

213. QUELQUES cordonniers parviennent à obtenir le même effet ſans changer le point ordinaire; mais comme pluſieurs autres mettent celui-ci en pratique, il eſt bon de l'expliquer ici.

214. ETANT donc arrivé au tournant du talon, & votre dernier point ordinaire étant fait, percez en avant avec l'alêne, mais à diſtance un peu moindre, afin que tant que vous coudrez en rond, les points ſoient un peu plus courts; percez, dis-je, le paſſe-talon M *m*, *pl.* III, *fig.* A, par l'envers en A, & dirigez l'alêne de maniere que, ſans ſortir du trou qu'elle vient de faire, elle faſſe par ſa pointe une marque B, vis-à-vis dudit trou. L'alêne ôtée, paſſez la ſoie & fil en entier par ce trou, vis-à-vis de la marque B en-dedans ſur la ſemelle, à trois ou quatre lignes de ladite marque, le paſſe-talon entre deux en *c*; percez avec l'alêne en effleurant le cuir de la ſemelle, & qu'elle reſſorte à la marque B; paſſez les deux ſoies croiſées dans cette conduite, & le point prêt à ſerrer, repiquez l'alêne dans le premier trou A fait au paſſe-talon pour le rouvrir; puis vous y ferez paſſer la ſoie D, & vous ſerrerez tout-à-fait, obſervant de repouſſer toujours avec l'alêne le point vers le rond du talon, pour l'empêcher de finir trop en-dedans. Continuez cette manœuvre de point en point le long de la rondeur du talon, juſqu'à ce que vous puiſſiez reprendre le point ordinaire pour finir la couture de l'autre côté, vis-à-vis d'où vous l'avez commencée.

215. CETTE couture du paſſe-talon terminée, retournez-le; puis prenant le talon de bois, vous le frotterez avec empois blanc par-tout, excepté à la cambrure; mouillez auſſi ſa planche. La planche d'un talon de bois eſt, comme il eſt dit ci-devant, le deſſus qui doit porter ſous la premiere ſemelle: enfoncez-le à force dans le paſſe-talon V M, *pl.* IV, où le talon KK paraît comme enfermé dans le paſſe-talon. Lors donc qu'il eſt arrivé en ſa place (86), vous tirerez avec la pince les côtés du paſſe-talon pour le bien étendre par-tout: vous finirez par en couper tout le cuir qui dépaſſe le talon, aux côtés & à ſa pointe.

216. LE paſſe-talon ainſi collé ſur ſon talon, frottez-le par-tout avec la guinche *u*, *pl.* II, pour le polir & le luſtrer. On ſe ſert auſſi de la dent de loup Z, *pl.* II. La guinche ne ſert qu'aux talons des femmes: elle efface toutes les rides qui ſe feraient faites ſur le paſſe-talon, & le rend liſſe & brillant comme

(86) Il faut auparavant que le talon ait été arrêté en place par une cheville.

s'il avait été vernis ; & c'eſt apparemment de cette derniere cérémonie qu'eſt dérivé le *dictum : cette femme eſt bien aguinchée* ; terme populaire, qui ſignifie qu'elle eſt proprement miſe, & ſur-tout bien chauſsée.

217. Vous briderez enſuite le talon avec une laniere de cuir N, *pl.* IV. Vous arrêterez cette laniere avec une pointe vers le bas de chaque quartier ; cette bride ſous laquelle vous aurez eu la propreté de mettre du papier, ſert à tenir le talon ferme en ſa place pendant que la colle ſeche.

218. Posez la ſeconde ſemelle (celle-ci eſt toujours de cuir de vache) l'envers en-dehors ; vous ſuivrez dans toutes ſes circonſtances le même procédé du ſoulier d'homme, excepté que vous ne redreſserez ni ne noircirez le biſeau de ſes bords.

219. Affichez les bouts de talon, que vous arrêterez avec des pointes.

220. Il ne s'agit plus que de faire la couture blanche, qui commence à l'endroit où finit le talon, fait tout le tour du ſoulier, prenant d'abord la trépointe & la ſeconde ſemelle, puis le retour de ladite ſemelle avec le paſse-talon, le long de la cambrure, & en remontant de l'autre côté les mêmes choſes, & finit où elle a commencé ; enfin encrez les bouts de talon & les cuirs des ſemelles à la cambrure ſous les coutures blanches. On ne noircit point les bords des ſemelles autour du pied, comme il vient d'être dit.

221. Otez la bride du talon ; déformez ; coupez les oreilles au bout des quartiers *y*, *fig.* O ; & terminez par border avec un ruban ou du galon le tour des quartiers, les oreilles & le haut de l'empeigne.

222. On fait des eſcarpins retournés aux femmes comme aux hommes, & en ſuivant les mêmes principes, des ſabots, des mules, &c.

## *La claque de femme.*

223. Les claques de femmes ſont deſtinées aux mêmes uſages que celles d'hommes ; il faut par conſéquent qu'elles ſoient faites ſur le ſoulier même : c'eſt pourquoi on le remet en forme, & il devient la forme ſur laquelle on conſtruit la claque.

224. Commencez par couvrir l'empeigne du vrai ſoulier d'une hauſse, mettez-en une autre un peu plus épaiſse autour de ſon talon, & une troiſieme par-deſſous à ſa cambrure ; affichez la premiere ſemelle de la claque, la tenant plus étroite que la ſemelle du ſoulier ; faites-lui ſuivre le contour de la cambrure juſqu'au bout du talon ; aminciſsez-la beaucoup au retour du talon ; arrêtez-la à trois clous, deux à la cambrure, un au bout du talon ; montez l'empeigne *b* à l'ordinaire ; poſez à l'envers le renfort *c* ſur le bout du talon, où vous le coudrez à la ſemelle. Il doit être de cuir de vache, que vous aurez mouillé pour le rendre plus ſouple. Couſez de même la trépointe & les joues *a* à l'envers.

225. PRENEZ un morceau de liege ſuffiſant pour que, quand il ſera taillé, il puiſſe remplir tout le vuide de la cambrure juſqu'au niveau du talon du ſoulier & du gros du pied; pour rendre ce liege plus ſouple & plus aiſé à bucher, il faut l'échauffer en le flambant avec un peu de paille; vous le collerez avec de la poix à la premiere ſemelle, & vous le bucherez en ſuivant le contour évuidé qu'il doit avoir; renverſez les joues *a*, & la trépointe par-deſſus la premiere ſemelle & le liege; paſsez un fil ſimple d'un côté à l'autre pour les arrêter en place.

226. AFFICHEZ la ſeconde ſemelle à plat d'un bout à l'autre, commençant au bout du pied, finiſsant au bout du talon; puis vous poſerez un bout de talon que vous coudrez, prenant dans la couture ce bout de talon, la ſeconde ſemelle & le renfort *c*. Déformez, c'eſt-à-dire, ôtez le vrai ſoulier, & finiſsez par coudre la joue *a* ſur le renfort en *e*.

227. LES claques s'attachent ſur le cou-de-pied ſuivant la volonté, ou avec des boucles, en y ajoutant des oreilles, ou avec des rubans.

228. QUELQUES femmes ſe contentent de couvrir ſeulement le bout du pied avec une petite pantoufle, qu'elles nomment *des chauſſons*; ces chauſsons ſe mettent fort aiſément, garantiſsent l'étoffe de l'empeigne, & tiennent le pied chaudement.

## CHAPITRE QUATRIEME.

*Différentes eſpeces de chauſſures. La forme briſée & le chauſſe-pied.*

229. CE n'eſt que le peuple, ſur-tout les gens de peine, qui ſe ſervent de gros ſouliers cirés, de ſouliers garnis de clous, ſoit cirés ou non, & de galoches à ſemelles & talons de bois. On va donner la conſtruction de ces trois eſpeces de ſouliers, ainſi que des *chauſſons*. C'eſt ainſi qu'on nomme une eſpece de ſoulier, dont on verra la deſtination.

### *Gros ſouliers cirés.*

230. LES ſouliers cirés, tant pour homme que pour femme, ſont toujours à talons de cuir.

231. L'EMPEIGNE & les quartiers ſont de vache ou d'une groſse & épaiſse peau de veau, paſsée ſimplement en huile ſans être noircie. Quand ils ſont taillés, on commence par cirer le côté de la chair qui ſera en-dehors, c'eſt-à-dire, à le noircir avec un cirage compoſé de *ſuif de mouton*, *peu de cire*, &

*un peu plus de noir de fumée*; faites chauffer le tout, & l'étendez ſur le cuir avec le *gipon* que vous aurez trempé dans le cirage chaud. Le *gipon* (87) n'eſt autre choſe qu'une portion des bords d'un vieux chapeau, qu'on coupe en ligne droite paſsant tout contre la forme : on le roule ſur ſa largeur, & on le lie par le milieu; on le trempe du côté plat dans le cirage chaud, & on le paſse ſur le cuir pour étendre le noir qu'il apporte avec lui.

232. AFFICHEZ, couſez (88), &c. comme à un ſoulier ordinaire à talons de cuir : ainſi la ſeule différence eſt, que l'on conſtruit ceux-ci de cuir épais & groſſier, & que c'eſt l'envers qu'on noircit pour faire toute la garniture du deſſus.

## *Souliers garnis de clous.*

233. LES ſouliers qu'on garnit de clous aux ſemelles ſont pour la plupart de gros ſouliers cirés. Cette opération ſe fait ainſi : on enfonce à coups de marteau pluſieurs rangs de clous par-dehors au travers des ſemelles & autour du deſſous du talon de cuir : ces clous ont la tête plate & large, & la pointe aſsez courte; mais comme il ne ſe peut guere que pluſieurs ne traverſent les ſemelles d'outre en outre, il s'agit de river leurs pointes en-dedans, de peur qu'elles n'offenſent le pied. Pour y parvenir, on taille des platines de fer, de façon qu'en les enfonçant en-dedans du ſoulier, elles ſe trouvent au-deſſus des pointes dépaſsantes. On remet enſuite la forme, & on frappe les clous, dont les pointes ne pouvant percer la platine appuyée par la forme, ſont contraintes de s'applatir & de ſe river. (89)

## *Galoches.*

234. LES galoches ſont des chauſsures qui tiennent du ſabot & du ſoulier : le peuple dans quelques provinces, s'en ſert communément; les ouvriers qui s'adonnent à cette eſpece de chauſsure, ſont des eſpeces de ſabotiers, qu'on nomme *galochiers*; ils buchent dans un même morceau de bois la ſemelle & le talon; ils laiſsent au pourtour un rebord, dans lequel ils font une rainure ou couliſse, dans laquelle ils font entrer le bas de l'empeigne & des quartiers; ils mettent par-deſſus une laniere de cuir, & ils attachent le tout avec des pointes.

## *Chauſſons.*

235. CE que les maîtres d'armes & les maîtres paumiers nomment *des chauſ-*

(87) En allemand, *Büſchel.*

(88) Paſſez auparavant le cirage ſur le feu, afin que la cire pénetre mieux.

(89) Cette methode n'eſt pas la meilleure. Il vaut mieux planter les clous avant que de monter les ſouliers, afin qu'on puiſſe les river l'un après l'autre.

*ſons*, ſont des ſouliers faits entiérement, ſemelle & tout, d'étoffes moëlleuſes, qui ſe prêtent à tous les mouvemens du pied ſans aucune réſiſtance, comme buffle, veau, chamois, &c. On n'y met point de talons; & pour les empêcher de gliſſer dans ces exercices violens, on fait au milieu de la ſemelle une groſſe couture apparente, tournée en fer à cheval, & une autre toute droite au milieu de celle-là. On a parlé de ces chauſſons dans l'art du paumier, & on y a joint dans une des planches la diſpoſition des coutures dont on vient de parler.

*La forme briſée & le chauſſe-pied.*

236. Les formes briſées (90) imitent les formes entieres: on en fait pour hommes & pour femmes; elles ſont toutes de bois de hêtre, & compoſées de trois pieces, ſavoir, deux côtés ſéparés, & une clef. Ces deux côtés rapprochés l'un de l'autre & accollés, repréſentent une forme ordinaire qu'on aurait ſciée en deux par le milieu de ſa longueur. *Voyez pl.* II, *fig.* 24 & 25. Dans le milieu du côté plat de chaque moitié, on a creuſé une couliſſe *a a* d'un bout à l'autre. La clef 25, 25, eſt plus longue de trois pouces ou environ, que les deux demi-formes, & taillée en fer de lance, ayant quatre arêtes, dont deux *b* évaſées, & deux aigues *c*.

237. Les formes briſées ont été imaginées pour élargir un ſoulier trop étroit: pour cet effet on en joint & accolle les deux moitiés, on les pouſſe dans cette ſituation juſqu'au fond du ſoulier: alors les deux couliſſes *a a* ſe rencontrant l'une vis-à-vis de l'autre, forment une conduite pour la clef, qu'on y fait entrer à coups de maillet, ou par ſa plus grande largeur *b*, ſi on veut donner de l'entrée, c'eſt-à-dire, élargir le cou-de-pied; ou bien ſi c'était le bout du pied, on la préſentera par ſon côté étroit *c*. C'eſt ce qu'on appelle *mettre le ſoulier en forme*. Quand on juge que la clef eſt ſuffiſamment enfoncée pour faire ſon effet, on la laiſſe dans le ſoulier plus ou moins de tems, & juſqu'à ce que l'on juge que le cuir de l'empeigne a pris l'extenſion néceſſaire.

238. Le chauſſe-pied (91) n'eſt en uſage que pour les hommes; les femmes ne s'en ſervent point.

239. Parmi les hommes il s'en trouve quelques-uns qui ne ſe trouvent bien chauſſés que lorſque leurs ſouliers ſont ſi juſtes au pied, qu'ils n'y puiſſent entrer qu'à force; de façon qu'il ne ſoit pas poſſible au cordonnier, avec les deux mains ſeules, de chauſſer les deux quartiers ſur le talon: c'eſt alors qu'il faut avoir recours au chauſſe-pied.

240. Le chauſſe-pied, *pl.* II, *fig.* 22, eſt une lauiere de cuir de veau paſſé en poil, d'un pied au plus de long; elle eſt taillée en élargiſſant, depuis un

(90) En allemand, *Richtlaiſten.* (91) *Anzug.*

pouce jusqu'à deux pouces & demi, où elle est coupée quarrément.

241. Pour se servir du chausse-pied, on le met en place avant de chausser le soulier, c'est-à-dire, que l'on couche son bout large à plat, le poil en-dehors sur la planche du talon, depuis l'endroit où commence l'empeigne jusqu'aux quartiers; on ploie les quartiers par-dessus, & on le couche ensuite sur les quartiers en-dehors: alors on chausse le soulier, quand le cordonnier l'a fait entrer autant qu'il a pu, en frappant avec le côté de sa main sur le fond de la cambrure; il ne s'agit plus que de relever les quartiers sur le talon. C'est alors que le propriétaire de cette prison ambulante, que le peuple appelle *la prison de saint Crepin*; étant dans une situation plus ferme, que son cordonnier saisit des deux mains la partie du chausse-pied restée en-dehors, & la tire avec force jusqu'à ce que ce geolier se déployant, oblige les quartiers à le suivre & les amene en leur place.

## CHAPITRE CINQUIEME.

### *Le cordonnier bottier.*

242. Le cordonnier bottier se charge non-seulement de garantir les pieds des accidens du dehors, mais encore les jambes & les genoux. Son métier est pénible & fort; car il travaille sur le cuir le plus épais; & quoique les outils dont il se sert soient les mêmes que ceux des autres cordonniers, ils sont ici augmentés en proportion; les alènes sont plus grosses, les aiguillées plus épaisses, &c. On ne recommencera donc point la liste qui est au commencement de cet ouvrage, ni le détail contenu dans les quatre premiers articles généraux.

243. On peut diviser les bottes en deux especes générales, *bottes fortes* & *bottes molles*. Toute botte est composée d'un soulier, ou plutôt d'une pantoufle, à laquelle on ajoute une tige destinée à renfermer la jambe, & souvent d'une genouillere ou d'un bonnet, dans lesquels le genou est caché. Les bottes fortes ont toujours l'une ou l'autre: on supprime quelquefois la genouillere aux bottes molles, comme on verra à l'endroit de leur description; la tige de la botte forte est dure, solide, & ne plie jamais; celle de la botte molle est souple & pliante.

244. De toutes les bottes & bottines, celles qui exigent plus de façons & demandent un plus grand travail, ce sont la botte forte & la bottine à tringle.

### *La botte forte.* (92)

245. La mesure se prend pour la longueur du pied avec le compas de

(92) En allemand, *steife* ou *gebrannte Stiefeln*.

cordonnier, comme pour tout autre ſoulier. *Voyez le quatrieme article général.* A l'égard des autres dimenſions du pied & de la jambe, on ſe ſert de bandes de papier ou de parchemin, avec leſquelles on prend le gros du pied, le cou-de-pied, du bout du talon ſur le cou-de-pied; pour la jambe, le contour du mollet, la longueur de la jambe au-deſſous du genou, & la hauteur pour placer les tirans de la botte.

246. ETANT muni de votre meſure, prenez un morceau de cuir de bœuf tanné, ſans autre appret, ce qu'on nomme *en blanc*, que vous aurez taillé dans l'épais du cuir d'une ſeule piece ſur un patron de carton, ſur lequel eſt évuidée l'échancrure, à laquelle ſera couſue par la ſuite l'avant-pied *a*, *pl.* V, *fig.* 1. C'eſt ainſi que le bottier nomme ce que les autres cordonniers appellent *l'empeigne*: ce ſera de ce morceau que la tige ſera conſtruite, le grain en-dedans, la chair en-dehors. Vous formerez cette tige *b* en joignant les deux côtés par une couture lacée noire, qui ſera le milieu du devant *c*; vous ferez enſuite à l'oppoſé de celle-ci une couture pareille, mais en effleurant le cuir, laquelle marquera le milieu *d* du derriere de la tige; celle-ci ſe nomme *la couture de parade*; couſez auſſi en-dedans & au bas en effleurant le cuir, un petit contre-fort de cuir de bœuf, pris dans le mince de la peau; la ligne pointue *e*, marque l'eſpace qu'il doit occuper depuis le talon de chaque côté.

247. ON appelle *contre-fort* en général, un ſecond cuir appliqué & couſu au premier, ſoit par-dehors ou en-dedans de la botte; celui-ci doit prendre le tour du talon de la tige, finir à l'avant-pied de chaque côté, & monter plus ou moins au-deſſus de la hauteur du porte-éperon *b*, c'eſt-à-dire, de ſix à huit pouces.

248. CELA fait, prenez l'avant-pied, que vous aurez ſuiffé à chaud avec du ſuif fondu: vous en coudrez le haut à l'échancrure de la tige, la chair ſuiffée en-dehors.

249. LA forme des ſouliers de bottes fortes differe de celle du ſoulier ordinaire, premiérement, en ce que le cou-de-pied eſt plus bas & arrondi par-deſſus, afin que l'ouvrier ait plus d'aiſance pour la tirer dehors quand ſon ſoulier ſera achevé; mais on ſupplée à cet applatiſſement par des hauſſes de cuir de gros veau, juſqu'à cinq ou ſix plus ou moins; ces hauſſes ſont graduées, les plus longues deſſous: ſecondement, le bout du pied de la forme eſt aſſez épais; on le taille actuellement en quarré, mais les quarres arrondies; autrefois il était tout-à-fait quarré.

250. FAITES entrer la forme, garnie de ſes hauſſes, par-deſſous l'avant-pied, ſon talon contre le talon de la tige, auquel vous l'arrêterez au moyen d'un ou deux clous qui perceront de dehors en dedans; ces clous ſerviront à maintenir la forme en place & d'équerre avec la tige: alors pointez les côtés de

de l'avant-pied au bas de la forme juſques vers le milieu de l'eſpace ; retournez le bout de l'avant-pied pour poſer le pâton.

251. Le pâton eſt un morceau de cuir de veau aux ſouliers ordinaires ; mais ici c'eſt du cuir de vache, qu'on a bien trempé pour le rendre très-ſouple. On l'amincit aux extrémités ; & en l'étendant ſur le bout du pied de la forme, on lui en fait prendre le contour : lorſqu'il eſt poſé & arrêté, on l'enduit extérieurement de pâte : c'eſt ainſi que les cordonniers nomment une *colle* pareille à celle des vitriers, faite de farine & d'eau, mais bien plus épaiſſe.

252. Rabattez l'avant-pied par-deſſus le pâton, & continuez à le pointer tout autour ; taillez le porte-éperon *b*, qui eſt compoſé de deux bandes de cuir de bœuf, d'environ un pouce de large, ſur quatre à cinq pouces de long : vous l'amincirez par un bout.

253. Continuez à travailler le ſoulier comme un ſoulier ordinaire ; & quand vous ſerez à la trépointe de derriere, vous engagerez le bout aminci du porte-éperon entre elle & la ſemelle, & vous le coudrez en montant le long du talon de la botte juſqu'à un pouce près de l'autre bout, afin que ce bout puiſſe ſe renverſer en-dehors pour ſoutenir la molette de l'éperon qui s'appuiera deſſus.

254. Les talons des bottes fortes ſont toujours de cuir, & hauts : on peut cependant les faire de bois ; mais il eſt très-rare qu'on s'en aviſe. Ces talons de cuir ſe conſtruiſent à part avec des bouts de toutes ſortes de cuir, de baſane, &c. que l'on colle l'un ſur l'autre avec de la pâte, & qu'on taille enſuite, quand on veut s'en ſervir, avec le tranchet, leur donnant la forme d'un talon.

255. On prend donc ce talon tout prêt, on le fait tenir ſous le talon de la forme avec le clou à talon, où on le travaille du reſte comme le talon de cuir ordinaire ; on y ajoute les deux bouts de talon, que l'on fait tenir avec de groſſes chevilles de bois.

256. Quand le ſoulier eſt achevé, il s'agit d'ôter la forme, qui ne peut plus ſortir qu'en paſſant par-dedans la tige ; pour en venir à bout, on va d'abord chercher avec la main le coin, s'il y en a un ; enſuite on ſaiſit les hauſſes avec la pince ; la bride de fil qui les entoure ſe caſſe aiſément, & on les amene les unes après les autres : alors la forme ayant du jeu, on a un crochet enfilé dans une corde redoublée ; on conduit ce crochet avec la main, pour le paſſer dans le trou qui eſt au côté de toutes les formes ; on renverſe à moitié la botte qu'on tient en l'air, on met ſon pied dans la corde, & en tirant la botte en haut, le crochet amene la forme dehors.

257. La botte étant dans l'état qu'on vient de dire, on ſonge à y faire entrer l'embouchoir ; mais précédemment, pour caſſer & applatir en-dedans les bouts des chevilles qui pourraient dépaſſer au talon, on ſe ſert d'un inſtru-

ment de fer, qu'on appelle *un boulon* *, dont on frappe ſur le talon en-dedans par ſon bout évaſé, juſqu'à ce qu'on ſente que tout eſt à l'uni.

L'EMBOUCHOIR AA, *fig.* 2, eſt une eſpece de *forme briſée*, de deux pieds & demi de long, deſtinée à roidir contre la tige, afin de lui donner la rondeur qu'elle doit avoir; le devant eſt rond en-dehors, & un peu cambré en avant par le bas; le derriere eſt rond de même, mais tout droit. La clef B B, qui eſt la piece du milieu, eſt plate avec deux languettes, une de chaque côté, qui coulent dans deux rainures creuſées le long des côtés intérieurs des deux pieces qu'on vient de décrire, qui ſont plates en-dedans. Pour placer l'embouchoir, on commence par faire entrer le devant & le derriere juſqu'au talon; puis ayant poſé la clef entre deux, on acheve de la faire entrer à grands coups de marteau: c'eſt pourquoi elle eſt ferrée au bout ſur lequel on frappe. L'embouchoir doit être aſſez long pour dépaſſer la tige d'un bon pied ou plus: on en verra la raiſon ci-après. C, eſt un anneau formé d'une laniere de cuir, qu'on gliſſe le long de l'embouchoir pour le tenir enſemble lorſqu'on ne s'en ſert pas.

258. AYANT une paire de bottes ſur la même meſure & dans le même état, c'eſt-à-dire, chacune avec ſon embouchoir, & les tiges ci-devant mouillées étant ſeches, on prend une groſſe rape à bois que l'on paſſe ſur toute la tige pour ôter le bourru du cuir qui ſe leve du côté de la chair; après quoi on procede au cirage.

259. LE lieu du cirage doit être une chambre à cheminée, pavée ou carrelée. Vers le haut de la cheminée en-dehors, ſera attachée une chaîne de fer qui pendra juſqu'à dix pouces de terre ou environ.

260. POUR vous préparer à cirer, mettez ſur une table à gauche à côté de vous, un réchaud ou fourneau allumé, ſur lequel vous poſerez la marmite qui contient la matiere dont voici la recette:

261. UNE livre de cire jaune, deux livres d'arcançon, qui eſt la réſine du pin, & du noir de fumée à volonté.

262. VOUS vous munirez auſſi d'un *gipon*, c'eſt le nom d'un gros tapon, formé par un aſſemblage de chiffons de toile liés enſemble, & vous aurez à droite à côté de vous par terre, de la paille déliée. Attachez entre la tige & le ſoulier de la botte, un morceau de cuir, que vous ferez tenir avec quelques pointes, de peur que la cire que vous allez mettre n'offenſe l'avant-pied qui ne doit point être ciré comme la tige, mais qu'on noircira enſuite par un autre procédé qui ſera expliqué ci-après. Vous cacherez auſſi avec un petit morceau de cuir le haut du porte-éperon, à l'endroit où il n'eſt point couſu à la tige.

263. APRÈS toutes ces précautions, prenez la broche à cirer, qui eſt une broche de fer de trois pouces de long, à manche rond de bois. Vous la paſſerez d'abord dans un anneau rond qui termine la chaîne, puis dans le

trou du talon de la botte, jusqu'à ce qu'elle y tienne fermement; puis vous asseyant à l'autre bout, vous prendrez l'embouchoir à deux mains, & vous le tiendrez horizontalement.

264. Commencez votre opération par allumer un peu de paille, que vous porterez sous la tige pour la flamber, c'est-à-dire, pour brûler le reste du heru du cuir que la rape n'a pu ci-devant enlever; trempez ensuite le gipon dans le cirage bouillant, dont vous enduirez toute la tige; puis tournant & retournant perpétuellement l'embouchoir dans vos mains sur le feu de paille continuel, afin que cette chaleur fasse pénétrer le cirage, vous en mettrez successivement six couches pendant une heure entiere, prenant bien garde que faute d'arroser à tems, la tige ne se brûle. Ainsi il faut employer deux heures de tems pour cirer une paire de bottes. La tige cirée, on la laisse refroidir.

*Le contre-fort.*

265. On nomme *contre-fort*, une seconde tige qu'on ajoute par-dessus la premiere, qu'elle doit entourer depuis le haut de l'avant-pied jusqu'à environ deux pouces près du haut de la premiere. On ne met guere ce contre-fort qu'aux bottes de couriers ou de postillons, à cause des dangers qu'ils courent, montant le plus souvent des chevaux fatigués, ou avec de mauvaises jambes.

266. La tige étant encore en blanc, l'embouchoir dedans & prêt à cirer, elle sert de patron pour prendre l'étendue du contre-fort, dont vous aurez précédemment mouillé le cuir jusqu'à ce qu'il soit bien humecté & maniable. Le contre-fort ne s'ajoute qu'après que la botte pour laquelle il est fait, a eu un demi-cirage. Quand elle sera refroidie, vous poserez votre contre-fort I, *fig.* 3, que vous attacherez à la tige par quatre coutures traversantes, une devant, une derriere, & une de chaque côté; remettez au cirage, qui pénétrant le contre-fort, acheve de cirer le tout, & forme un corps contigu & très-solide.

*La genouillere : le bonnet.*

267. On attache au haut de la tige de toute botte forte, une genouillere (93) *f*, *fig. i*, ou un bonnet (94) H, *fig.* 3. La différence de la genouillere au bonnet est, que la genouillere cache le jarret, & que le bonnet le laisse à découvert, s'abaissant par les côtés & coulant le long du haut de la tige par-derriere.

268. Les genouilleres des bottes de chasse sont les plus amples & celles qui exigent le plus de façon. Elles se font de beuf noirci par le tanneur, se cirent légérement à chaud, & se posent le noir en-dehors. Le cirage de ces genouilleres est de la cire blanche ou jaune, mêlée avec du noir de fumée,

(93) En allemand, *Stulpe.* (94) *Halbe Stulpe.*

Cette genouillere ſe taille en deux pieces ſur des patrons ; le morceau *y* eſt le plus étroit ; le morceau *x*, qui doit en faire le dehors eſt large & ample. On entaille le bas de celui-ci de quatre échancrures *a*, en pointe & près l'une de l'autre : on n'en fait qu'une *b* à l'autre morceau.

269. PERCEZ avec une forte alène un rang de trous tout autour de la tige, à un demi-pouce près du haut. Le reſte peut s'exécuter de deux manieres : la premiere eſt de commencer par fermer entiérement la genouillere, en aſſemblant par des coutures les deux pieces : elle reſſemble alors au haut d'un entonnoir. Vous en humecterez enſuite le bas, afin de faire prêter le cuir & toutes les entailles, pour pouvoir les rapprocher & les prendre dans la couture de jonction que vous ferez, paſſant par les trous que vous avez précédemment faits à la tige, comme il vient d'être dit. On coud les deux tirans chemin faiſant ; après quoi vous pouſſerez toute la genouillere en-bas, afin de lui faire déborder la tige tout autour en-dehors ; puis preſſant fort avec le point fermé dans ce repli, à l'endroit des entailles qui doivent ſe trouver en-dehors du jarret, vous l'évaſerez davantage que par-tout ailleurs ; enſuite reſſerrant tout autour par-dehors avec les tenailles, vous applatirez le tout comme il convient, lui donnant la forme qu'on voit en F, *fig. i.* L'autre maniere, qui ſe nomme *à la miché*, eſt de faire une des deux coutures qui joignent les deux pieces de la genouillere, de la coudre à l'envers à la tige, de la retourner enſuite, & de la fermer par la ſeconde couture.

270. LES bottes qu'on nomme *demi-chaſſe*, reſſemblent aux précédentes, excepté que le côté de la genouillere en-dedans de la cuiſſe eſt échancré, & par conſéquent plus bas que le côté extérieur.

271. LE bonnet H, *fig.* 3, ſe taille tout d'une piece, ſuivant ſon patron ; on n'y fait point d'entailles ; ainſi le redoublement tourne également par-tout autour de la tige.

## *La garniture.*

272. LA garniture (95) de toute botte forte eſt un morceau de cuir de bœuf pris dans le mince du cuir ; on le coupe, ou quarrément P, ou en lui donnant quelques contours Q pour la rendre plus agréable à la vue. Sa place eſt ſur le cou-de-pied, elle doit y poſer en partie ſur la tige & en partie ſur l'avant-pied ; elle ſoutient de chaque côté les branches de l'éperon qui va s'appuyer ſur le porte-éperon. On orne toute garniture de coutures en effleurant le cuir, les unes qui ſuivent ſes contours, d'autres traverſantes en ondes, en feſtons, ou autres deſſins. Pour cet effet, on ſe ſert de la *buiſe* O, qui eſt un morceau de bois arrondi par-deſſus, plat en-deſſous. On met le plat le long de la cuiſſe juſqu'au genou ; on l'y tient par le moyen du tire-pied, qu'on paſſe par-deſſus.

(95) En allemand, *Spohrleder.*

Le bombement que fait le cuir de la garniture, posé sur cette buisse, donne de l'aisance pour lacer les coutures.

273. Quand la tige de la botte a été cirée & est bien refroidie, elle est pleine d'élévations, causées par la cire bouillante, dont elle a été enduite & pénétrée. Pour les ôter, vous prendrez un vieux tranchet, & avec sa lame qui vous servira de grattoir, vous affacerez toutes ces hauteurs; ensuite vous la frotterez avec un morceau de cire à froid, que vous étendrez bien égale avec une brosse rude, une bisaigue, &c. & vous acheverez de polir & de lustrer avec le creux de la main.

274. Jusqu'à présent l'avant-pied est encore de sa couleur primitive, c'est-à-dire, rousâtre; il doit être noir & poli comme la tige; pour cet effet, commencez par étendre dessus, du suif que vous flamberez tout de suite avec un peu de paille allumée, ce qui fera sur-le-champ pénétrer le suif; & tout chaudement vous le frotterez de votre encre, & il sera noirci.

275. Quant à la genouillere, on la cire légérement au feu; puis on la polit comme la tige avec cire & noir de fumée, qu'on étend d'abord avec une bisaigue, &c.

*Coussinet : forme brisée : étoile & bâton.*

276. On ajoute après coup, communément aux bottes fortes en-dedans de la genouillere, un coussin (96) *g*, de peau de mouton blanche, rembourré de crin à l'épaisseur d'un pouce; on l'arrête en effleurant le cuir de quelques points en-haut seulement, & on le place vis-à-vis du côté intérieur du genou, pour le tenir plus mollement.

277. Quand le soulier de la botte n'est pas assez large, ou qu'il s'est rétreci faute d'avoir eu soin de le remplir de foin, ou d'autre chose qui l'empêche de se rétrecir en séchant après avoir été mouillé; quand, dis-je, ces inconvéniens arrivent, on se sert d'une forme brisée faite exprès; on commence par placer avec la main les deux côtés de la forme dans le soulier : sa clef *m*, est taillée au bout d'une espece de bâton courbe naturellement, comme la clef d'une forme brisée ordinaire l'est du côté destiné à élargir les côtés de l'empeigne. On fait entrer cette clef; & quand on sent qu'elle est à sa place, on frappe à coups de maillet sur sa queue qui dépasse la botte, tant qu'on juge que c'est assez.

278. La grace d'une genouillere de bottes de chasse, est d'être bien arrondie & renflée par le côté extérieur; c'est pourquoi, & de peur qu'elle ne s'applatisse, les personnes curieuses de leurs bottes ont ce qui s'appelle une *étoile* : ce sont deux triangles de bois en croix, attachées au centre par un clou qui les traverse; chaque extrémité de cette étoile est armée d'une petite pointe de

(96) En allemand, *Stulpenkissen.*

fer, on la porte horizontalement vers le milieu de la genouillere : les pointes la maintiennent en place, & on ne l'ôte que lorſqu'on veut mettre ſes bottes.

279. On maintient encore le ſoulier de la botte, de crainte que l'empeigne ne s'affaiſſe, par un bout de bâton rond, qui, portant en-dedans au bout du ſoulier, s'appuie à l'autre bout ſur le derriere de la tige.

280. Il s'eſt fait une eſpece de bottes nommées *demi-fortes*, *légeres*, *à baleine*; mais il y a du tems qu'on ne s'en ſert plus : cette botte avait l'air d'être forte, & cependant elle était molle; & deux baleines ou même deux tringles de bois, placées l'une à droite, l'autre à gauche, le long de la tige dans deux fourreaux de cuir qu'on y couſait, empêchaient le cuir de ſe pliſſer : cette tige était de vache noire. Les brigadiers des gardes du corps s'en ſervaient, parce qu'elle était bien plus légere que la vraie botte forte, & en ſauvait l'apparence. M. Soudé, maître bottier privilégié, rue de la Barillerie, vis-à-vis du palais, qui m'a beaucoup aidé dans ſon art, m'en a montré une paire qu'il a dans ſa boutique depuis trente ans.

*La bottine forte à tringle ou à boucles.*

281. Toute bottine eſt une tige de cuir ſans ſoulier, qui enveloppe la jambe; il s'en conſtruit de fortes & de molles : on place celle-ci à la ſuite de la botte forte, attendu que la tige en eſt dure & ſolide, qu'on y ajoute une genouillere, qu'elle a ſon embouchoir particulier, & qu'on la cire au feu. Elle ſe fait de cuir de bœuf, pris dans le faible de la peau.

282. On la taille d'un ſeul morceau ſur un patron échancré, comme à la botte forte, pour recevoir un avant-pied, qui n'eſt ici autre choſe qu'un morceau de cuir qui ne fait que remplir le vuide de cette échancrure, & ne va pas au-delà.

283. On mouille fort cette tige, afin de la rendre molle & obéiſſante, & c'eſt alors qu'on y coud l'avant-pied III, *fig.* 4.

284. La tige ainſi préparée, accollez le derriere & le devant de l'embouchoir IV, IV, ſans y mettre la clef 5. Les différences de cet embouchoir avec celui de la botte forte ſont, que celui-ci n'eſt ni ſi gros ni ſi long; qu'à la piece de derriere, le mollet, le rétreciſſement du bas de la jambe, & le talon ſont marqués, & qu'il dépaſſe le devant de cinq à ſix pouces.

285. Emmaillottez, pour ainſi dire, cet embouchoir avec la tige V, *fig.* 4, la chair en-dehors; vous en redoublerez un bord ſur l'autre. Bâtiſſez ce redoublement du haut en bas, avec quatre ou cinq points ſimples, d'une groſſe & forte aiguillée; ſerrez fort les points avec la pince, après quoi vous ferez entrer la clef à force, le tout pour que le cuir mouillé prenne bien le moule de l'embouchoir; clouez enſuite le redoublement à l'embouchoir avec des pointes de trois en trois pouces; arrachez le bâtis, & la tige eſt prête

à être cirée au feu quand elle ſera ſeche, comme celle d'une botte forte, mais moins à proportion de ſon épaiſſeur.

286. CETTE tige n'a de couture que celle de ſon avant-pied, & celle qui la joint à ſa genouillere. Le redoublement de la piece de devant, qui doit ſe trouver toujours le long du côté extérieur de la jambe, s'entoure du haut en bas d'une bande de cuir de veau noir VIII, qu'on arrête dehors & dedans par une couture traverſante. On fait entrer dans cette eſpece de couliſſe une petite tringle de fer plate, terminée en pointe émouſſée. Cette pointe doit dépaſſer & ſortir au bas de ſa couliſſe d'un pouce. Pour recevoir cette pointe, on fait entrer au bas de la piece de derriere une petite plaque de fer percée de deux trous, que les bottiers nomment un *piton* (97) VI. Cette petite plaque reſte en-dehors, où elle eſt ſaillante & d'équerre avec la bottine; elle a une queue terminée par un rond de fer plat, placé comme une tête de clou. On fait entrer la queue par une fente qu'on fait exprès, & on recouvre en-dedans le rond de fer par une petite paillette de cuir, ſous laquelle on l'enferme; on cache la couture de l'avant-pied par une petite garniture que l'on y coud; on met un éperon au talon & une boucle au haut de la tige: la genouillere ſe taille comme la tige, c'eſt-à-dire, d'une ſeule piece. On fait, avant de la coudre à la tige, la même manœuvre qu'à la botte de chaſſe, c'eſt-à-dire, qu'on perce des trous avec l'alène tout autour du haut, pour recevoir la couture. On la coud à l'envers, le côté de la genouillere qu'on laiſſe ouvert vis-à-vis de celui de la tige, puis on la retourne; on y fait trois boutonnieres ou fentes. On y coud trois tirans IX, qui paſſent l'un dans l'autre, & au-deſſus un bouton de cuir roulé.

287. On fait auſſi, mais très-rarement, de ces bottines ſans tringle, au lieu de laquelle on coud cinq boucles qui ferment la tige du haut en bas. (98)

288. ON polit le tout comme la botte forte. *Voyez ci-devant.*

289. POUR mettre cette bottine, on l'ouvre en deux du haut en bas; pour la placer ſur la jambe, on fait entrer la pointe de la petite tringle dans ſon piton à l'un ou à l'autre des deux trous, ſuivant qu'on la veut plus ou moins ſerrée d'en-bas. On boucle le haut de la tige, & on ferme la genouillere en paſſant les tirans, dont le plus haut ſe boutonne au bouton de cuir.

### *La botte molle.*

290. Il s'en faut bien que la botte molle ſoit auſſi ſûre pour la conſervation de la jambe que la botte forte. Cependant elle eſt d'un uſage bien plus commun, parce qu'elle eſt beaucoup plus légere & moins gênante. C'eſt pourquoi elle convient au voyageur, à ſes journées; au tireur, aux troupes légeres qui combattent à pied & à cheval, comme mouſquetaires, dragons,

(97) En allemand, *Ochr.* (98) Ces ſortes de bottines ont paſſé de mode.

huſsards ; aux voituries, aux pêcheurs, aux académiſtes, &c. par la facilité qu'elle donne de marcher ſans ſe fatiguer.

291. La tige qui eſt de veau noir, ſe taille ſur des patrons d'un ſeule piece. On la ferme par derriere d'un bout à l'autre, d'une couture lacée, *fig.* 5. On donne différens contours, pour la grace, à l'échancrure du devant, qui doit recevoir l'avant-pied, attendu que cet endroit reſte à découvert ; car on n'y met point de garniture. *Voyez q*, *fig.* 7. On fortifie le talon de la tige par un petit contre-fort en-dedans en effleurant le cuir. On coud l'avant-pied & on fabrique le ſoulier à l'ordinaire. Voyez *botte forte*. On met le porte-éperon *s*, *fig.* 5, qui n'eſt que d'un ſeul cuir. On attache à la tige en-dehors, au-deſſus du porte-éperon, un petit cuir taillé en loſange, qu'on nomme la *doublure* S, *fig.* 6 ; afin que le frottement du fer de l'éperon ne l'endommage pas.

292. On ôte la forme aiſément avec la main, attendu que la tige eſt ployante : la genouillere ſe marque quand on veut ; car elle n'eſt autre choſe que le haut de la tige, à laquelle, en la deſcendant par-dehors au-deſſous du bas des tirans, on fait faire le bourrelet ou redoublement. Quand on la laiſſe toute étendue, *fig.* 5, elle embraſſe le bas de la cuiſſe.

293. On coud en-dedans, en effleurant le cuir, deux tirans de ruban de fil ou de cuir, un de chaque côté, à la hauteur du deſſous de la jarretiere (99). Ils ſervent à amener la botte ſur la jambe ; & ſi on veut mettre une jarretiere ſur le genou pour que la botte reſte tendue, on ajoute un troiſieme tirant devant ou derriere, & on la paſſe dans les trois tirans. On ne met, à toutes ces bottes molles qu'une ſimple courroie *r*, *fig.* 5 ; au lieu de garniture pour tenir l'éperon en ſa place.

294. Il ſe fait de deux ſortes de bottes molles, dont la différence ne conſiſte que dans la poſition du cuir ; on les diſtingue en bottes molles à la françaiſe, & bottes molles à l'anglaiſe : aux premieres, qui ſont les ordinaires, le cuir ſe travaille la fleur en-dehors ; aux ſecondes ou à l'anglaiſe, la fleur en-dedans, & la chair en-dehors (100) ; mais la fleur eſt en blanc, c'eſt-à-dire, ſans être noircie, & le bottier cire & noircit le dehors : on commence pour cet effet par ſuiffer à chaud le côté de la chair, on le flambe tout de ſuite à petit feu, puis on l'encre, & on finit par le cirer avec ſuif & noir de fumée, qu'on polit & luſtre à l'ordinaire.

295. Les bottes à la huſsarde, *fig.* 7, n'ont point de genouillere, c'eſt-à-

(99) Ou plus bas.

(100) En Angleterre, comme en Allemagne, en Suiſſe & ailleurs, chacun ſe fait faire des bottes comme il veut. Les bottes anglaiſes ſont infiniment ſupérieures à celles de France. On choiſit, pour les faire, le meilleur cuir de veau. La tige ſe fait avec la partie la plus forte de la peau, qui devient ſouple & unie par la préparation qu'on fait lui donner.

dire,

dire, qu'elles ne couvrent que le devant du genou, d'où elles ſont échancrées de divers deſſins & contours en deſcendant au mollet, & rebordées de cuir.

296. QUELQUES perſonnes curieuſes de maintenir leurs bottes molles bien tendues dans le tems qu'ils ne s'en ſervent pas, leur font faire un embouchoir à charniere. *Voyez pl.* V, *fig.* 8. Le devant a un pied de bois *a*, à charniere lâche *b*. Quand on place l'embouchoir & que ce pied rencontre le dedans du ſoulier, il ſe redreſſe, coule juſqu'au bout, & lui ſert de forme.

### *La bottine molle, ou guêtre de cuir.*

297. LA bottine molle, qu'on nomme auſſi *guêtre de cuir*, à cauſe de ſa reſſemblance avec la guêtre ordinaire de toile, eſt la plus légere de toutes les chauſſures de cuir qui entourent la jambe; le mérite de celle-ci eſt d'en ſuivre la forme, comme ferait un bas de ſoie.

298. ELLE ſe fait de veau noir, la fleur ou grain en-dehors: on pourrait la conſtruire de deux pieces; mais il eſt plus ordinaire de la compoſer de trois. On la taille ſur des patrons: le côté de dedans *a a*, *fig.* 9, fait une piece, le retour du mollet en-dehors *b b* la ſeconde, & le devant *c c* la troiſieme. C'eſt au morceau *b*, qui fait le retour du mollet, que l'on coud le long de ſon bord antérieur neuf ou dix tirans, l'un au-deſſus de l'autre; on couvre les coutures de ces tirans par-dedans d'un ruban de fil du haut en bas: on fait au bord du morceau de devant *c*, autant de fentes *ff* qu'il y a de tirans à l'autre piece, & l'on coud au haut un bouton *d*. Ce morceau ou piece de devant s'échancre en-bas pour recevoir un avant-pied de bottine: le reſte n'eſt plus que deux coutures pour aſſembler les trois pieces; on ajoute l'étrier *g*, qui paſſe ſous la cambrure du ſoulier.

---

## *ADDITION à l'art du cordonnier.*

Traduite de l'allemand.

ON pourrait ajouter bien des choſes aux diverſes ſortes de chauſſuresindiquées ou décrites dans la diſſertation précédente. Nous indiquerons les ſuivantes:

299. *Des ſouliers & bottes de feutre*, en allemand, *Filz-ſchuhe und Stiefeln*. Les chapeliers les fabriquent, & les cordonniers y ajoutent des ſemelles. Ils étaient ci-devant bien plus à la mode qu'ils ne ſont aujourd'hui. Dans certains endroits en Allemagne, il était permis de paraître à la cour avec cette ſorte de chauſſure. On en avait ſans teinture; d'autres étaient en noir. On fait auſſi des bottes avec ce groſſier drap d'Angleterre qui réſiſte à la pluie,

*water-proof.* Cette étoffe a une préparation particuliere; on la pénetre avec de la colle, ou de la gomme.

300. *Des ſouliers & des pantouſles de poil de veau.* Cette eſpece eſt connue en Allemagne ſous le nom de *Bärlatſchen.* On tord ces poils autour d'une ficelle, enſorte qu'elle en ſoit entiérement couverte, après quoi on en fait un tiſu. Bien des gens les portent en hiver, non ſeulement dans la maiſon, mais auſſi dehors en voyage, par-deſsus les ſouliers, ou ſans ſouliers, avec & ſans ſemelles.

301. *Gros ſouliers de laine*, en allemand, *Trottel-ſchuhe*, tiſsus avec les rognures que retranchent les drapiers. On s'en ſert comme des précédens, & ils ne ſont pas le pied ſi gros.

302. *Bottes d'hiver avec le poil en-dedans.* On conſerve à la peau de veau ſon poil que l'on tourne en-dedans de la botte; en-dehors on la cire. En préparant les peaux, on les gâte ſouvent dans les tanneries : ce qui fait que la plupart de ceux qui ont porté de pareilles bottes ſe ſont plaint que le cuir n'était ni ferme, ni ſouple; enſorte qu'il dure beaucoup moins, & qu'il ne conſerve pas la chaleur.

303. *Groſſes bottes d'hiver de peau de renne avec le poil en-dedans & en-dehors.* Sorte de botte molle fort en uſage dans les pays du nord, où les rennes ſont indigenes. On en a beaucoup à Pétersbourg, où on les nomme *lappen.* On y met une ſemelle, & on les double avec une peau d'agneau de Tartarie, dont on aſsure que l'humidité ne leur fait aucun mal.

304. Une ſorte de bottes à peu près pareilles, ce ſont celles que l'on fait de *peau de chien marin.* La paire coûte un ducat à Coppenhague. Les peaux ſont brutes en-dedans & en-dehors, la ſemelle tout comme le reſte; parce qu'on les porte dans la maiſon & ſur la glace. Le côté du poil, que l'on rend très-ſouple en le corroyant, ſe tourne en-dehors; & le dedans eſt doublé de peaux d'agneaux. Les tiges, ouvertes depuis le pied juſqu'aux genoux, ne ſe ferment qu'avec des boutons & des boutonnieres. On les fait joindre de maniere qu'on diſtingue à peine qu'elles ont été boutonnées.

305. *Bottes ſouples d'hiver de peau de veau*, cirées en-dehors & doublées de molleton. Pour prévenir l'humidité, on y met une ſemelle de liege. Peu de cordonniers ſavent faire cette ſorte de ſemelles. Le liege eſt d'abord imbibé de cire, après quoi on le met ſous la preſse. On le prépare auſſi de cette autre maniere, on le coupe de la grandeur convenable, on le plonge dans de la poix fondue, que l'on a ſoin de ratiſser quand elle eſt refroidie. On pourrait y ajouter une doublure de peau d'agneau, & gliſser dans le ſoulier, entre la doublure & la peau de veau, une piece de veſſie de porc, pour intercepter l'humidité.

306. *Bottes de chaſſe* de vache de rouſſi, dont on tourne le côté rouge

en-dehors. On fait à Vienne des bottes de cette eſpece ; elles vont juſqu'à mi-jambe ; la pointe du ſoulier eſt recouverte de deux doubles de cuir de rouſſi, afin d'empêcher l'eau de pénétrer par-là.

307. L'ART a inventé différens moyens de ſe garantir de l'humidité. Le cuir de Suede a une grande ſupériorité ſur tous les autres. Non ſeulement on en fait des redingottes, mais auſſi des bottes & des ſouliers. On a auſſi des cuirs naturellement compactes, qui ne prennent point l'eau, & qui ſont par-là même plus propres à en faire des bottes : telle eſt la peau de loutre, qui n'eſt cependant connue & employée que par les pêcheurs des pays du nord. La peau de chien marin doit auſſi avoir cette propriété. Une de ces peaux tannées coûte à Londres quatre ſchellins.

308. *Bottes cirées.* Sorte de bottes fortes avec & ſans genouilleres. On tourne le côté de chair en-dehors, & on les paſſe avec le vernis dont voici la recette :

*Prenez* Maſtic en poudre une demi-once.
Ivoire brûlé noir, une once.
Huile de pavot blanc, une once.
— Spic, une once.
Aſphalt & cire blanche, de chacun une demi-once.

Faites fondre le tout, & mêlez bien les huiles.

309. *Bottes tricotées, ſouliers d'hommes & de femmes tricotés.* C'eſt une invention attribuée à un maître cordonnier de Leipſig, Jean-Charles Garthof, qui ne fait que cette ſorte d'ouvrage. On les travaille avec un petit fer en forme de crochet, d'un fil de laine teint en noir. Il ſerait plus exact de les nommer des bottes & ſouliers treſſés. Toute ſorte de laine n'eſt pas propre à cet ouvrage ; & celle qu'on emploie a beſoin d'une préparation particuliere, qui donne aux ſouliers un coup-d'œil brillant à meſure qu'on les porte davantage. Ils ſont très-chauds, ſouples & durables : on les double communément de flanelle ou de molleton. Ceux qui ſont accoutumés à cette eſpece de ſouliers, les font doubler de toile pour l'été. En-dedans on met un cordon qui unit le deſſus avec la doublure. Il n'eſt pas néceſſaire de les border, parce que le tiſſu extérieur eſt fait avec un rebord. Si l'on a ſoin d'éviter les boues, on peut porter trois ans dans la maiſon & dehors une paire de ces ſouliers. On a tenté depuis quelque tems de contrefaire en divers endroits les ſouliers de la fabrique de Leipſig : c'eſt ce qui a engagé l'inventeur de marquer de ſon nom ceux qui viennent de lui, & qui ſont d'ailleurs très-reconnaiſsables. Une paire de ſouliers pour homme coûte à Leipſig 2 écus 12 groſchen ; & pour femme, 1 écu 20 gr. Il y en a toujours de fabriqués. Pour les bottes, il faut les commander & envoyer la meſure : le prix varie de 6 à 7 écus, ſuivant la longueur.

310. *Souliers & pantoufles tiſsées* de drap, ou de liſieres. On coupe le drap en bandes plus ou moins larges, ſuivant la fineſse, & on en fait un tiſsu d'une forme particuliere; on les double de ratine, on les borde, & on y ajoute une ſemelle.

311. Les *ſouliers ſans coutures* ne méritent pas une place parmi ceux qui peuvent être de quelqu'utilité.

312. Les payſans de Lithuanie, de Livonie & de Pruſse, font eux-mêmes leurs ſouliers; en été, d'écorce d'arbres; en hiver, de peau de bœuf ou de cheval en croûtes. Tout leur art conſiſte à couper des pieces quarrées d'une grandeur raiſonnable, & à attacher les quatre coins autour du pied & de la jambe, le poil en-dehors. Les enfans même ſont accoutumés à faire leurs propres ſouliers de cette maniere.

313. Si l'on deſire de voir quelque choſe de plus détaillé ſur les chauſſures des anciens, dont l'auteur a fait mention dans ſon ouvrage, on peut conſulter, *Balduini calceus antiquus & myſticus*, ed. Fr. Rylant. *Nigronius*, *de caliga veterum*; & *Grynæus*, *de calceis Hebræorum*.

314. M. de Garſault n'a rien ajouté ſur la police de cet art, comme l'ont fait fort au long ceux qui ont donné les deſcriptions que j'ai réunies dans ce III^e^ volume. Il y a dans Paris plus de 1500 maîtres cordonniers, qui ont depuis trois juſqu'à douze compagnons dans leurs boutiques. On tire de cette grande ville, qui eſt comme le centre des modes, une grande quantité de ſouliers & mules pour femmes, qui ſont fort eſtimés à cauſe de leur propreté. Les ſouliers paient d'entrée en France 20 ſols la douzaine, & de ſortie 8 ſols.

315. Les trois claſses de cordonniers que M. de Garſault a diſtinguées dans ſa diſsertation, ſont réunies dans une même communauté, ſous le nom de maîtres cordonniers ſueurs de la ville & fauxbourgs de Paris. On peut voir ce qu'il dit ſur ce ſujet dans *l'art du corroyeur*, page 295 & ſuiv. de ce III^e^ volume. On peut auſſi conſulter le dictionnaire de commerce, au mot *cordonnier*.

316. On obſervera avec étonnement de combien de charges eſt accablé un métier de premiere néceſſité. Il n'y a point de communauté à Paris qui ait autant d'officiers ou de maîtres en charge, que celle des cordonniers. Outre le ſyndic, le doyen & deux maîtres des maîtres, elle eſt gouvernée par deux jurés du cuir tanné, qu'on nomme auſſi jurés du marteau; deux jurés de la chambre, quatre jurés de la viſitation royale, & douze petits jurés. Il y a encore trois lotiſseurs, trois gardes de la halle, & un clerc.

317. Il eſt à ſouhaiter que les vrais principes de l'économie civile ſoient enfin connus & adoptés dans un royaume fait pour l'aiſance & le bien-être, mais où il y a tant de choſes à réparer. Les célebres auteurs des Ephémerides,

qui viennent de reprendre un travail utile & propre à répandre les bonnes connaiſsances, ont commencé à donner dans leurs deux premiers cahiers, l'ouvrage de feu M. le préſident Bigot de Sainte-Croix, intitulé: *Eſſai ſur les privileges excluſifs, & ſur la liberté du commerce & de l'induſtrie.* On y développe l'origine & l'état actuel des corps de marchands & communautés d'arts & métiers; on y expoſe les inconvéniens & l'inutilité de tant de réglemens relatifs à l'apprentiſsage, au compagnonnage, à la maitriſe, &c. On y prouve que la ſeule liberté & la concurrence ſuffiſent pour établir une bonne police dans les arts & dans les métiers; on y démontre ſenſiblement les avantages qui doivent réſulter de la ſuppreſſion totale des jurandes.

## *EXPLICATION DES PLANCHES ET VIGNETTES.*

### PLANCHE I.

LA vignette repréſente les trois branches du cordonnier.

A, eſt un cordonnier pour homme, faiſant une couture lacée; *a* eſt la figure d'un couteau à main.

B, repréſente un cordonnier pour femme: il regarde un talon qu'il vient de liſer avec la guinche qu'il tient à la main.

C, eſt un cordonnier bottier qui cire au feu une tige de botte forte.

19, compas de cordonnier vu par le côté & fermé.

20, compas de cordonnier vu par-deſſus & ouvert.

1, chauſsure des anciens Indiens, d'écorce d'arbre.

2222, chauſsure des anciens, nommée *ſolea.*

3, anciennes chauſsures des pays du nord, que nous nommons *patins*, *calopodia.*

4, chauſsure de théatre, nommée *cothurni.*

5, ancienne chauſsure des Egyptiens, Grecs, &c. *pero.*

6, brodequins des anciens farceurs, *ſoccus.*

7, anciennes chauſsures, *ſandalum.*

8, anciennes chauſsures des ſoldats romains, *caliga.*

9, anciennes chauſsures des rois & empereurs, *compaga.*

10, anciennes chauſsures des Eſpagnols, *calceus ſparteus.*

### PLANCHE II.

A, eſpece de jonc nommé *ſpart*, avec lequel on fait en Eſpagne les ſouliers de corde que nous nommons *ſpardilles.*

*a*, grand tranchet à bucher pour homme, vu ſur ſon plat, & vu de profil, pour en mieux diſtinguer la courbure.
*b*, tranchet à bucher pour femmes, même courbure.
*c*, tranchet à redreſſer, même courbure.
*d*, gouge à creuſer les talons de bois, vue ſur ſon plat & vue de profil.
*f*, broche à cheviller les talons de bois.
*g*, broche à cheviller les talons de cuir.
*m*, releve-gravure.
*n*, lame à décraſſer *les coutures blanches.*
10, marteau de cordonnier.
*h*, hauſſe de fer qu'on met ſous la tête du clou à talon.
*i*, clou à talon.
*k*, clou à brocher.
*l*, clou à monter.
13, tenailles.
12, pinces.
18, alène à talons.
16, alène à joindre.
17, alène à ſemelle.
15, carrelet de cordonnier, vu de deux côtés.
*ll*, tire-pied.
5, manicle.
9, ciſeaux.
*o*, l'aſtic, *d'os de mulet*, vu de deux côtés.
*ſ*, biſaigue à côtés.
*t*, biſaigue à bouts, vue de deux côtés.
*r*, biſaigue à eſcarpins, vue de deux côtés.
*z*, dent de loup.
*u*, guinche vue de deux côtés.
*y*, coin.
*q*, pouſſe-cambrure, vu de deux côtés.
*p*, machinoir.
*x*, planche à redreſſer, vue de deux côtés.
4, buiſſe creuſe.
6, caillebotin.
29, forme vue de face, garnie de ſes hauſſes & de ſon coin.
27, forme d'hommes; 31, le petit clou.
28, forme de femmes.
24, 24, formes briſées, vues de differentes façons; 25, 55, leurs clefs *idem.*

22, chauſse-pied.
30, forme en cabriolet.

## PLANCHE III & IV *réunies.*

*Fig.* 1, ſoulier à talon de cuir.
*f*, cheville de bois pour les talons de cuir.
II, repréſentent les pieces du talon de cuir, ſavoir, *a*, *a* 2, la trépointe de derriere; *b*, *b* 2, le couche-point; *c c*, les alonges de la ſeconde ſemelle; *e*, le chiquet.
*Fig.* A A, A, la tirette de l'eſcarpin retourné.
B, le releve-quartier de l'eſcarpin retourné.
*Fig.* B B, I, II, III, le point caché de l'eſcarpin non retourné.
C, talon de bois de femme brut.
D, talon de femme buché; E, le même vu de profil.
F, empeigne de femme.
G, quartier de femme.
L, empeigne & quartier de femme ſur la forme.
M, paſse-talon de femme ébauché.
N, bride de cuir du talon de femme.
O, ſoulier de femme achevé.
P, claque de femme.
Q, piece pour ſoulier d'homme.
H, talon d'homme brut vu par-deſsus. H 2, vu par le côté.
I, talon buché vu par-deſsus. I 2, vu par le côté.
*Fig.* 2, le ſoulier mis ſur la forme.
*Fig.* 1, la premiere ſemelle affichée au ſoulier.
*Fig.* 4, le cuir de l'empeigne & des quartiers aſsemblés.
*Fig.* 3, le ſoulier avec le talon de bois.
*Fig.* B, les différens points des coutures lacées.
*Fig.* C, *a a a a*, les différens tems pour joindre l'aiguillée de fil gros à la ſoie de ſanglier.
*Fig.* D, une main ſur le pouce de laquelle eſt une aiguillée pour la retordre.
*Fig.* 4, claque d'homme.
*Fig.* 3, ſabot d'homme.
*Fig.* 2, pantouſle d'homme.

## PLANCHE V.

*Fig.* 2, AA, embouchoir de botte forte; B, ſa clef.
IV, IV, embouchoir de bottine à tringle ou à cinq boucles; 5, ſa clef.

*m*, clef de forme briſée de botte forte.
*Fig.* 8, embouchoir briſé de bottes molles.
Q, garniture de botte forte.
P, autre façon de garniture de botte forte.
O, buiſse ſur laquelle ſe travaillent les coutures des garnitures.
*Fig.* 1, botte forte de chaſse à genouillere.
*Fig.* 3, botte forte à contre-fort & à bonnet.
* boulon pour caſser les pointes des chevilles du talon dans la botte.
*g*, couſſin de genouillere.
*x y*, les deux pieces de la genouillere de chaſse.
*Fig.* 4, la bottine forte ſur ſon embouchoir, & la même achevée.
*Fig.* 5, botte molle.
*Fig.* 6, la même abaiſsée formant une genouillere.
*Fig.* 7, botte molle à la huſsarde.
*Fig.* 9, bottine molle, autrement guêtre de cuir.

# TABLE DES MATIERES,

*& explication des termes de l'art du cordonnier.*


A

ABUS des privileges dans les arts & métiers, *art.* 317.
ADDITIONS à l'art du cordonnier, 299 & ſuiv
AIGUILLÉES du cordonnier, 87 & ſuiv.
AILETTES, deux lanieres de cuir de veau, deſtinées à doubler le bas des côtés de l'empeigne, 121.
ALÊNE à joindre, 36.
à ſemelles, 37.
à talons, 38.
ALONGES, morceaux de cuir fort, ajoutés aux ſecondes ſemelles du côté du talon, 156.
ASTIC, 60.
AVANT-PIED : c'eſt l'empeigne d'une botte forte, 246.

B

BABOUCHES, 7.
BARLATSCHEN, 300.
BASANE blanche, ſon uſage, 66.
noire, ſon uſage, 67.
BISAIGUE à bouts, 57.
à côtes, 58.
à eſcarpins, 59.
BOIS de hêtre, propre à faire les talons d'hommes, 133.
de tilleul, 133, note.
BOÎTE. Voyez *Coudre la botte.*
BOTTE FORTE, 245 & ſuiv.
BOTTE MOLLE, 290 & ſuiv.
à l'anglaiſe, 294.
BOTTES, 115.
de chaſſe, de vache de rouſſi, 306.


BOTTES

BOTTES cirées, 308.
de feutre, 299.
fortes, 114.
molles, 114.
d'hiver avec le poil en-dedans, 302.
à la huſſarde, 295.
de peau de chien marin, 304.
de peau de renne, 303.
ſouples d'hiver, de peau de veau, 305.
tricotées, 309.
BOTTINES, 115.
molles, 297.
BOULON, inſtrument propre à applatir en dedans les bouts des chevilles, qui pourraient dépaſſer au talon d'une botte forte, 257.
BOUTS de talons, 144.
BROCHE à cheviller les talons de bois, 43; de cuir, 44.
BRODEQUIN, 8.
BUCHER les talons, donner au talon de bois la proportion & la figure qu'il doit avoir, 134.
BUISSE, 19.

C

CABRIOLET, eſpece de forme du cordonnier, 148.
CAILLEBOTIN, eſpece de panier, 28.
CALCEUS SPARTEUS, chauſſure des montagnards d'Eſpagne, 12.
CALCEUS de cortice, 2.
CALIGA, chauſſure des ſoldats romains, 10.
CALOPODIA, 6.
CAMBRILLON, piece de cuir de vache, placée entre la boîte du talon de bois & la premiere ſemelle, 136.
CAMBRURE, eſpace entre l'endroit où la ſemelle ceſſe de toucher à terre, juſqu'à celui où le talon commence, 129.
CARRELET, eſpece d'aiguille, 35.
CASTOR, 65.
CHAGRIN rouge, ſon uſage, 68.
CHAUSSE-PIED, 23, 238.
CHAUSSONS pour l'eſcrime & le jeu de paume, 235.
petite pantoufle de femme 228.
pour la parure, 113.
à tirer des armes, 113.
CHAUSSURES, 107.
antiques, 1.
des Grecs, 3.
des Indes, 2.
CHEVILLES à talons, 144.
CHIENDENT, plante, 12.
CHIQUET, morceau de cuir fort, placé entre les alonges & les bouts de talons, 159.
CIRE à poiſſer le fil gros, 77.
à l'allemande, 79, note.
blanche, 79.
de bottier, 81.
jaune, 81.
CIRER la ſemelle, 145.
CIRES du cordonnier, 76 & ſuiv.
CISEAUX du cordonnier, 31.
CLAQUES, 14.
pour femme, 233 & ſuiv.
pour homme, 188 & ſuiv.
CLEF de la forme briſée, 22.
CLOUX à brocher, 50.
à monter, 49.
à talons, 51.
COIN de bois qu'on met ſous les hauſſes au cou-de-pied, 63.
COMPAGA, chauſſure ancienne des rois, 11.
COMPAS de cordonnier, 24, 103.
CORDONNIER bottier, 202.
COTHURNE, chauſſure des acteurs tragiques, 9.
COUCHE POINT, 157.
COUCHER ſur le point, 162.

COUDRE la boite, rapprocher par une couture blanche le haut du paſſe-talon & le bas des quartiers, 148.
CONTRE-FORT, 247.
COUTURE à l'anglaiſe, 86.
blanches lacées, 85.
du cordonnier, 44 & ſuiv.
lacées, 85.
noires, 85.
ſimples, 85.
CREPIDA, 4.
CUIR blanc de mouton; ſon uſage, 66.
de bœuf, 70.
de chevre, 65.
fort, 71.
de Suede ſupérieur à tous les autres pour ſe garantir de l'humidité, 307.
de vache, 69.
de veau, 68.
CUIRS & leurs uſages, 64 & ſuiv.

D

DAIM (cuir de) employé à faire des ſouliers, 65.
DÉFORMER, ôter le ſoulier de deſſus la forme, 147.

E

ECOFFRET, planche ſur laquelle on taille le cuir, 16.
EMBOUCHOIR, forme briſée pour les bottes fortes, 257.
à charnieres, 296.
EMPEIGNE, portion du ſoulier qui enveloppe tout le deſſus & les côtés du pied, 107.
ENCRE à noircir les talons, 83.
ENCRER la ſemelle, 145.
ENTRÉE (donner l') au ſoulier, 130.
ESCARPIN, 108.
de bottes, 109 & ſuiv.
ESCARPIN retourné, 108, 169 & ſuiv.
non retourné, 181 & ſuiv.

F

FAUX-QUARTIERS, 203.
FIL-GROS, 73.
de Bretagne, 74.
de Cologne, 75.
FILS dont ſe ſervent les cordonniers, 72 & ſuiv.
FORME briſée, 21, 236 & ſuiv.
de cordonnier, 23, 24.
FORMES, remarques ſur les formes, 166 & ſuiv.
FORT du pied, 166.
FUSIL, 48.

G

GALLICA, 4.
GALOCHES, 4, 234.
à ſemelles de bois, 113.
GIPON, pour paſſer en cire, 231.
GOUGE, 42.
GRAVURES, trait qu'on forme en effleurant le cuir, pour diriger les coutures, 46.
GRAVURES ſous la ſemelle, 142.
GUÊTRE de cuir, 297.
GUÊTRES de cuir, 114.
GUINCHE, 61.

H

HAUSSE de fer, 52.
HAUSSES, morceaux de veau noir, dont on couvre le milieu du deſſus de la ſemelle, depuis le cou-de-pied juſques vers le bout, 130.

J

JURANDES, inutilité & inconvéniens de ces corps de métiers, 317.

# ART
# DU PAUMIER-RAQUETIER,
## ET DE LA PAUME. (1)

### AVANT-PROPOS.

1. LA paume eſt le ſeul jeu qui puiſſe prendre rang dans le détail des arts & métiers, dont la deſcription a été entrepriſe par l'académie royale des ſciences, attendu qu'étant lui-même un art, il s'exécute par le ſecours d'un autre art qui a ſes inſtrumens & ſa manufacture particuliere. Celui-ci eſt la fabrique des raquettes & des balles. Il fut érigé en corps de maîtriſe en 1610 (2), ſous le titre de la *communauté des maîtres paumiers-raquetiers, faiſeurs d'éteufs, pelotes & balles* *. Ces maîtres ont ſeuls le droit de tenir un jeu de paume, & de conſtruire les raquettes & balles qui ſer-

(1) Cet art fut publié par l'académie en 1767, & traduit en allemand l'année ſuivante dans le VIIe vol. de la traduction allemande. Je l'inſere ici, pour donner à mon IIIe vol. l'étendue des précédens.

(2) Dès que les maîtriſes furent devenues un objet de finance, & cet objet fatal au commerce & à l'induſtrie a commencé ſous le regne de Henri III, vers la fin du ſeizieme ſiecle, il n'eſt rien qu'on n'ait erigé en maîtriſe. Au reſte, il eût été bien à ſouhaiter que les privileges euſſent été bornés à des arts frivoles, ou à des profeſſions dont on a abuſé pour favoriſer la corruption des mœurs.

* Les *éteufs* ſe pouſſent avec la main; ils ſont faits de bourre recouverte de peau de mouton. Les *pelotes* ſont les balles toutes ficelées, non encore recouvertes. Les *balles* ſont la pelote recouverte de drap blanc.

# ART

## *DU PAUMIER-RAQUETIER,*

## ET DE LA PAUME.

*Par M.* DE GARSAULT.

Digitized by Google

L

LACER, en allemand, *beſtechen*, 99.
LAME à décraſſer, 47.
LIEGE. Son uſage pour les claques de femme, 225.
LIME, outil du cordonnier, 54.
LISSER la ſemelle, 145.

M

MACHINOIR, outil pour unir les coutures de la trépointe, 55.
MANICLE, 18.
MAROQUIN noir & rouge; leur uſage dans l'art du cordonnier, 65.
MARTEAU de cordonnier, 32.
MESURES, maniere de prendre la meſure du pied, 102 & ſuiv.
MULES, 112, 198.

N

NOEUD du cordonnier, maniere dont il ſe fait, 100 & ſuiv.

P

PABOUCHES. Voyez *Babouches*.
PAILLETTES, 120, 150.
PANTOUFLES, 112, 202.
de poil de veau, 300.
PASSE-TALON, morceau de veau noir aſſez long pour couvrir tout le talon de bois, 123, 137.
de claques, 193.
de femmes, 206, 211.
PATINS, 6.
PATON, petit cuir dont on double l'empeigne en-dedans, par-deſſus les doigts du pied, 163.
PEAU de chien de mer, 307.
PEAU de loutre ne prend pas l'eau, 207.
PEAUX colorées, 207, note.
PERO, chauſſure des Grecs & des Romains, 7.
PINCE à mâchoires dentées pour étirer le cuir, 33.
PITON de la botte, 286.
PLANCHE (la), c'eſt le deſſus d'un talon de bois pour femme, 208.
PLANCHE à redreſſer, 62.
POINT à l'anglaiſe, 86, 212.
POUSSE-CAMBRURE, outil qui ſert à faire plier le cuir des ſemelles au fond de la cambrure, 56.

Q

QUARTIERS, les deux morceaux de cuir qui entourent le talon, 107.

R

RAFRAÎCHIR les oreilles, les égaliſer avec les ciſeaux, 149.
RAPE, outil du cordonnier, 53.
REDRESSER la ſemelle, 145.
RELEVE-GRAVURE, 45.
RELEVE-QUARTIERS, 176.

S

SABOTS, 112.
SANDALIUM, 4.
SEMELLE, portion du ſoulier, ſur laquelle poſe la plante du pied, 107.
premiere, 129.
ſeconde, 138.
SOCCUS, 8.
SOIES de cochon, trop molles, 87.
de ſanglier, 20, 87.
SOLEA, 3.
SOULIERS ordinaires, ce que c'eſt, 108.
Maniere de travailler un ſoulier

les courſes qu'on eſt obligé de faire à ce jeu, le rendent également ſouple, & le rompent, pour ainſi dire, de toutes les façons.

4. On croit avoir ſuffiſamment démontré, 1°. que la paume eſt un art, quoiqu'il porte le nom de *jeu*; c'eſt pourquoi nous allons embraſſer tout ce qui le conſtitue, en donnant d'abord le plan & les meilleures proportions des bâtimens conſtruits exprès, enſuite l'art du paumier-raquetier, & enfin l'art de la paume : 2°. que cet exercice, par la ſoupleſſe qu'il procure, met l'homme en état de ſe ſervir avec avantage de tous les reſſorts de ſon corps. On verra à la fin de cet écrit un acte authentique, qui démontre de quelle utilité il eſt à la ſanté.

---

### *Du bâtiment nommé* Jeu de paume.

5. Il ſe conſtruit deux ſortes de jeux de paume : l'un, qu'on nomme *le quarré*; l'autre, *à dedans*. Leurs proportions ont quelques différences : on va donner celles du quarré, tant des gros murs que des conſtructions intérieures; enſuite celles du jeu à dedans, ou plutôt les différences qui s'y obſervent.

### *Le quarré.*

6. Tout jeu de paume eſt un quarré long, fermé par quatre murailles : deux murs pleins en forment les côtés ſur ſa longueur, & un pignon à chaque bout la largeur. Le terrein que cette cage doit enfermer, aura 96 pieds en long & 36 pieds en largeur, afin que lorſque toutes les conſtructions intérieures ſeront faites, l'aire du jeu ſe trouve avoir 90 pieds de long & 30 pieds de large. Les deux murs des côtés auront 14 à 15 pieds d'élévation; mais à leur extrémité qui joint les pignons, on les fera de 4 à 5 pieds plus hauts dans la longueur de 6 ou 7 pieds, après leſquels on les terminera en pente ſur leur épaiſſeur; ces quatre ſubhauſſemens ſe nomment *les joues d'en-haut* (4). Sur ces murs de côté on poſera 7 poteaux de charpente, qu'on eſpacera à égale diſtance l'un de l'autre, &c. Ces poteaux auront 14 pieds de haut, & ſoutiendront le grand toit : c'eſt par les intervalles qui ſe trouvent entre ces poteaux, que le jour ſe répand dans le jeu; c'eſt pourquoi cet édifice doit être aſſez éloigné des maiſons ou des grands arbres, pour n'en être point offuſqué

(4) Voyez l'*explication des planches*.

& avoir une clarté ſuffiſante. Voilà ce qu'on peut appeller *la carcaſſe* de l'édifice. Paſsons maintenant aux conſtructions intérieures.

7. A 5 pieds en-dedans d'un des deux murs de côté, on conſtruit parallélement à ce mur d'un bout à l'autre, un petit mur qu'on éleve à différentes hauteurs; c'eſt-à-dire, que par les deux bouts il y aura 7 pieds de haut : à gauche, ſur la longueur de 18 pieds, & à droite ſur celle de 13 pieds, le reſte du mur aura 3 pieds 4 pouces de haut. Or, comme les deux bouts de ce mur élevés à ſept pieds, doivent recevoir une filiere qui regne à cette hauteur d'un bout à l'autre, on aſseoit ſur le mur bas, pour la ſupporter, ſept poteaux de bois légers, ronds, taillés en petites colonnes, avec baſe & chapiteau; ſavoir, deux à 10 pieds de chaque bout de mur de 7 pieds de haut, deux autres à 10 pieds de ceux-ci, au bord de deux ouvertures de 2 pieds & demi, pour entrer dans le jeu; un autre poteau à l'autre bord de chacune de ces ouvertures, & enfin un ſeul qui ſe trouve à 10 pieds de ces derniers regarder préciſément le milieu de l'aire du jeu : les deux murs de chaque bout ſe nomment *les joues*.

8. Sur la filiere, dont nous venons de parler, eſt poſé le bas d'un appentis incliné de 45 degrés, dont le haut s'appuie ſur le mur de côté; le tout forme un corridor long qu'on nomme *la galerie*. En retour d'équerre du corridor nommé *galerie*, qu'on vient de décrire, & à cinq pieds du pignon à gauche en-dedans, il ſe conſtruit un autre petit mur plein de 7 pieds de haut, qui ſe termine par une ouverture quarrée, dont le mur de clôture fait un des côtés; elle eſt élevée de terre de 3 pieds 4 pouces, ſa largeur eſt de 2 pieds 9 pouces. Ce petit mur ſoutient un appentis pareil au premier (5), & ils ſe joignent tous deux par leur angle. Cette jonction eſt marquée par une ligne ponctuée.

9. Au pignon de l'autre bout du jeu, vis-à-vis l'ouverture dont on vient de parler, eſt à raze-terre une autre ouverture quarrée, nommée *le trou*, de 16 pouces en tout ſens, pratiquée dans l'épaiſseur du mur & au même pignon. A l'endroit où ſe termine la galerie, eſt attachée debout une planche (*l'ais*) d'un pied de large & de ſix pieds de haut, derriere laquelle eſt pratiqué un vuide qui fait que, ne touchant point au mur, elle fait entendre, quand elle eſt frappée, un ſon différent de celui de la muraille.

10. Tout l'aire du jeu ſera carrelé quarrément de carreaux de pierre de Caën, d'un pied en quarré, ce qui ſera 90 rangées de carreaux; & le plafond au niveau du haut des grands poteaux, dont on a parlé d'abord, ſera de planches de ſapin.

11. Le poteau du milieu de la galerie, dont nous avons parlé ci-deſsus,

(5) La grille.

ſera percé à 5 pieds de terre, d'un trou, dans lequel doit paſſer une corde moyenne, de laquelle pendra juſqu'à terre un filet. Cette corde traverſe toute la largeur du jeu, le ſépare en deux parties égales, & eſt arrêtée à même hauteur de cinq pieds, à un crampon ſcellé dans le gros mur; & afin de pouvoir la tendre plus ou moins, on attache un cric au petit mur, au-deſſous du poteau, & on y fait tenir le bout de la corde; on recouvre cette corde, pour plus de propreté, d'un tiſſu de ficelle: cette corde & ſon filet baiſſent petit à petit dans le trajet par leur peſanteur, de façon qu'elle n'a guere que deux pieds & demi d'élévation au milieu de la place; mais le cric l'éleve plus ou moins, ſuivant l'idée des joueurs.

*Le dedans.*

12. Le jeu à dedans doit être dans toutes ſes proportions intérieures égal au jeu quarré décrit ci-deſſus; mais il ſera borné à l'autre pignon par un troiſieme appentis, fait ſur les mêmes proportions des deux autres: c'eſt cet appentis de plus qui fait la différence eſſentielle de ce jeu au jeu quarré; d'ailleurs il n'a ni trou, ni planche; il a un tambour. Tout ceci va être expliqué.

13. Comme rien ne doit être pris ni enjambé ſur l'intérieur du jeu, & que ce troiſieme appentis doit avoir autant de profondeur que les deux autres, il eſt néceſſaire que le mur de ce pignon ſoit reculé de cinq pieds: ainſi la cage du jeu à dedans ſera plus alongée que celle du quarré; d'ailleurs cet appentis n'eſt ſoutenu qu'aux deux portions de mur plein de ſept pieds de haut. Celui qui joint la joue de la galerie aura 4 pieds & demi de long; & celui de l'autre bout 3 pieds & demi: l'intervalle entre ces deux bouts eſt fermé par un mur d'appui de 3 pieds 4 pouces de haut, ce qui donne un vuide de 22 pieds de long ſur 3 pieds 8 pouces en hauteur. Ce corridor tient la place du trou & de la planche, dont on a parlé dans la conſtruction du jeu quarré, & ſe nomme *les dedans*.

14. Lorsque l'on bâtit un jeu de paume deſtiné à être à dedans, on donne au gros mur du côté de la grille, 16 pouces d'épaiſſeur de plus qu'il n'en doit avoir par la ſuite; on continue cette épaiſſeur du haut en bas depuis le pignon juſqu'à 18 pieds en avant; on la termine en-dedans par un pan coupé qui doit avoir 26 pouces de ſurface; on continue enſuite le reſte du mur ſuivant ſon épaiſſeur générale: c'eſt ce pan coupé que les joueurs appellent *le tambour*.

*Termes du jeu appliqués aux pieces que l'on vient de décrire.*

15. On appelle tout l'eſpace à gauche depuis la corde juſqu'à l'appentis de retour, *devers le jeu*; & depuis la corde à droite, *le fond du jeu*.

16. La premiere piece dans laquelle on ſe trouve en entrant dans un jeu de paume, & que j'ai dit être un corridor, ſe nomme *la galerie* ; les intervalles entre les poteaux de la galerie ſe nomment *les ouverts*, & chacun a ſon nom particulier. Les noms ſont les mêmes à droite & à gauche de la corde : le plus près de la corde ſe nomme *le premier*, celui d'enſuite *le ſecond*, puis *la porte*, & enfin *le dernier*. On ne diſtingue la gauche ou la droite qu'en diſant, par exemple, le dernier *devers le jeu*, le ſecond *au fond du jeu*, &c. L'appentis qui couvre la galerie ſe nomme *le toit* ; & les deux bouts de mur de la galerie, *les joues* ; l'appentis en retour d'équerre ſe nomme *le toit de la grille*, parce que l'ouverture qui eſt à l'extrémité ſe nomme *la grille*. Le trou qui eſt vis-à-vis de la grille au fond du jeu, ſe nomme *le petit trou*, & la planche de l'autre côté ſe nomme *l'ais*.

17. Aux jeux à dedans, les murs pleins qui ſoutiennent le troiſieme toit, ayant des longueurs différentes, celui qui eſt marqué A s'appelle *le mur du petit dedans*, parce qu'ayant un pied de plus que l'autre, le vuide n'eſt pas ſi étendu de ce côté que de l'autre, qui par cette raiſon ſe nomme *le mur du grand dedans*, D. Tout le vuide B ſe nomme *les dedans*.

18. On a dit à l'article précédent ce que c'eſt que *le tambour*.

*De la diſtribution des filets & rideaux ; de la couleur noire des jeux de paume, & des raies noires tracées ſur le plancher.*

19. Ce que l'on va dire en commençant cet article, dépend encore de la conſtruction du jeu de paume ; c'eſt les corridors extérieurs, conſtruits totalement en bois, qui regnent à hauteur d'appui du haut des murs des côtés : on les fait de trois pieds de large ; de leur appui extérieur s'élevent de légers poteaux, eſpacés de façon qu'ils ſe trouvent vis-à-vis les grands poteaux de clôture, & ſous la couverture prolongée. Ces corridors ſe nomment *les auges* ou *les galeries des filets*, parce qu'on bouche toute leur étendue avec des filets qui du toit vont s'arrêter à leur appui extérieur ; leur deſtination eſt d'arrêter les balles qui donnent dedans, de peur qu'elles ne ſe perdent : on attache auſſi de poteau en poteau des rideaux de toile, qu'on tire quand il fait ſoleil, pour en empêcher la réverbération dans le jeu.

20. On a parlé du filet attaché à la corde qui partage le jeu en deux. Les autres filets ſont ceux qui bouchent toute la galerie & les dedans : ceux-ci ſont de nouvelle création, ce n'eſt que depuis quelques années qu'on s'en eſt aviſé, pour mettre en pleine ſûreté les ſpectateurs, qui précédemment n'oſaient s'arrêter dans la galerie, de peur de recevoir des coups de balles, dont quelques-uns ont été dangereuſement bleſsés ; au

lieu que maintenant dans les jeux à dedans on voit jouer à ſon aiſe, & les dames peuvent s'y placer ſans courir aucun riſque.

21. Un autre filet eſt celui qu'on nomme *le rabat* : on ne place celui-ci qu'au-deſſus des toits des pignons, tels que celui de la grille & celui des dedans : pour aſſeoir ce filet, on ſcelle quelques tringles de fer à 10 ou 11 pieds au-deſſus du toit, de diſtance en diſtance dans le pignon : ces tringles ont trois ou quatre pieds de ſaillie ; on y étend & arrête le filet ; il a deux uſages : l'un, de rabattre dans le jeu la balle, qui bondiſſant ſur le toit, va frapper deſſous ; l'autre eſt de retenir celle qui, jouée trop haut, va tomber deſſus. On garnit ordinairement de nattes tout le pignon au-deſſus du rabat, pour amortir le coup de la balle, afin qu'elle ne retombe pas dans le jeu.

22. Tout l'intérieur de quelque jeu de paume que ce ſoit, eſt peint en noir. Les maîtres paumiers compoſent eux-mêmes ce noir. En voici la recette pour un jeu de paume ordinaire :

23. Prenez un demi-muid de ſang de bœuf, 14 boiſſeaux de noir de fumée, 10 fiels de bœufs pour délayer le noir de fumée, & un ſeau d'urine pour donner le luſtre à la compoſition ; mêlez le tout à froid.

24. Quand le jeu eſt bien fréquenté, on renouvelle le noir deux fois l'an. On laiſſe le plancher & le plafond dans leur couleur naturelle. On ſent bien que ce noir eſt mis afin que les joueurs puiſſent diſtinguer la balle qui eſt blanche, & la ſuivre de l'œil.

25. On enduit auſſi de noir les murs extérieurs de la maiſon autour de la porte d'entrée. Cette couleur ſert d'enſeigne au jeu.

26. En Eſpagne, les jeux de paume ſont blancs, & les balles noires.

27. Outre ce noir général qui enduit toutes les murailles, poteaux, &c. on en emploie encore pour tirer ſur le plancher pluſieurs raies tant en long qu'en large : toutes ont deux pouces de large ; les raies en long ne ſont qu'au nombre de deux ; ſavoir, une qui partage l'aire du jeu en deux dans ſa longueur d'un bout à l'autre, & une de treize pieds, ou environ, devers la grille, diſtante de ſept pieds du mur de côté. Toutes les autres ſe tirent en large, & ne ſervent qu'à connaître les chaſſes. On ne peut expliquer ceci que lorſqu'on fera la deſcription du jeu, à laquelle on renvoie.

## *De l'art du paumier-raquetier.*

28. Les raquettes & les balles ſont les véritables inſtrumens du jeu. On a d'abord joué avec la paume de la main, d'où eſt venu le nom de *paume*, qu'on donne encore à cet exercice ; on ſe renvoyait ainſi les pelotes. * En

* Recherches de Paſquier.

1427 arriva à Paris une jeune femme de Haynaut, âgée de 28 ans, nommée *Margot*, qui jouait ſupérieurement à cette paume, ſurpaſſant les plus habiles. Elle avait choiſi un tripot, rue Grenier S. Lazare, qu'on nommait *le petit Temple*, & là elle tenait tête aux plus forts joueurs. On allait la voir par curioſité, comme choſe extrêmement rare. On jouait alors à main découverte: quelques-uns, pour ſe faire moins de mal, mettaient de gros gants; ceux-ci imaginerent d'ajulter à ces gants des cordes & des tendons, qui par leur élaſticité renvoyaient la pelote bien plus haut & plus loin. C'était un achemiuement à l'invention de la raquette, qui enfin a été trouvée & a prévalu. Effectivement, elle eſt ſi eſſentielle à ce jeu, qu'il n'arrive que rarement, ou par fantaiſie, qu'on ſe ſerve des *inſtrumens*: c'eſt ainſi qu'on nomme en général ces palettes de bois, ou plus larges, ou plus étroites, dont on va donner les noms & les dimenſions. Les paumiers ne prennent pas la peine de faire ces inſtrumens; ils les achetent des gens de campagne, qui les leur apportent.

*Proportions des raquettes & des inſtrumens.*

29. Les paumiers fabriquent de deux ou trois ſortes de raquettes; la raquette ordinaire pour la paume, la demi-paume, la raquette en battoir.

30. La raquette ordinaire a la tête de 8 pouces de long, de 5 pouces de large vers ſon milieu; le manche, y compris ſon étançon, 15 pouces de long; le bois de toute la raquette a un demi-pouce d'épais ſur un pouce.

31. La demi-paume n'eſt autre choſe qu'une raquette, dont le bois eſt moins épais, ce qui la rend plus légere.

32. La raquette en battoir eſt une raquette toute droite, imitant le battoir, & plus étroite que la raquette ordinaire.

33. Les inſtrumens ſont entiérement de bois de ſaule, collés, nervés, recouverts de parchemin. Ils ſont au nombre de quatre: le battoir, le demi-battoir, le triquet, le demi-triquet.

34. Le battoir eſt compoſé de trois pieces qui forment ſa tête: celle du milieu prolongée fait le manche; la tête a 8 pouces de long, 5 pouces de large; le manche a un pied de long.

35. Le demi-battoir eſt de trois pieces arrangées comme au battoir; la tête a 9 pouces de long, 4 pouces de large; le manche a 13 pouces & demi de long.

36. Le triquet n'eſt que d'une piece; il a 8 pouces & demi de tête, laquelle a 2 pouces trois quarts de large; le manche a 14 pouces de long.

37. Le demi-triquet n'eſt auſſi que d'une piece; ſa tête n'a que 2 pouces & demi de large, le reſte des proportions comme au triquet.

38. Les meilleurs de tous ces inſtrumens de bois ſe font à Liancourt, près de Clermont en Baſſigny.

## *De la raquette & de ſa conſtruction.*

39. Les matériaux qui entrent dans la conſtruction de la raquette, ſont les ſuivans :

Le bois de frêne.
Le bois de tilleul, ou autres bois blancs.
La corde ou ficelle de boyau.
Les nerfs de la jambe de derriere du bœuf, réduits en filaſſe.
Le parchemin.
La colle-forte.
La baſane blanche.
La ſciure de bois de chêne tamiſée.

### 40. *Inſtrumens & outils.* (6)

Le chevalet. (7)
La chaudiere. (8)
Le chevalet à étançon. (9)
Le moule à raquettes. (10)
La poitriniere de liege.
Le billot. (11)
L'enclume & ciſeau. (12)
La preſse. (13)
Le banc à percer. (14)
La poitriniere de buis. (15)
Les cabillets de fer & de bois. (16)
La chevrette, & ſes coins. (17)

(6) Voyez l'*explication des planches.*

(7) Il reſſemble beaucoup à celui des tonneliers.

(8) Elle eſt de cuivre, de cinq pieds de long, pour y faire bouillir les échalas. On a ſoin de les charger d'une pierre, afin qu'ils ne furnagent pas.

(9) C'eſt un chevalet deſtiné à travailler l'étançon avec la plane & la rape, pour lui donner ſa forme.

(10) Outil deſtiné à ployer l'échalas tout chaud, en ſortant de la chaudiere.

(11) Eſpece de tréteau garni de bouts de fer, du marteau & de crampons. Il ſert à donner la forme à la raquette, tandis qu'elle eſt encore chaude.

(12) Billot rond, ſur lequel eſt debout une broche de fer, & à côté une courte lame de métal. La premiere ſert à courber les clous de l'étançon; la ſeconde, à en couper le bout, quand ils ſont trop longs.

(13) Deſtinée à reſſerrer les jambes de la raquette.

(14) Deſtiné à percer tous les trous de la tête de la raquette avec le vilebrequin.

(15) C'eſt un morceau de buis attaché ſur la poitrine, contre lequel l'ouvrier appuie le vilebrequin.

(16) Deux lames ou regles courtes, l'une de fer, l'autre de bois, qu'on place l'une au-deſſus de l'autre, pour roidir contre les jambes de la raquette, de peur qu'elles ne rentrent.

(17) Eſpece de crochet de fer évaſé par un bout, de onze pouces de long; le bout évaſé ſert à embraſſer le collet de la raquette; le crochet de l'autre bout dépaſſe la raquette de quelques pouces. Dans cet intervalle on chaſſe à coups de marteau deux coins qui, forçant contre le haut de la tête de la raquette, la contraignent à s'applatir.

Les trois compas. (18)
Le vilebrequin avec l'égravoir. (19)
Le vilebrequin avec la meche. (20)
La gouge. (21)
Les clous à raquette.
Le poinçon ſimple & double.
Les graitoirs. (22)
Les brides de fil de fer. (23)
Les billards. (24)
La liſsette. (25)
Un gros étau de bois à mâchoire ferrée, pareil à celui des ébéniſtes.
Le four à colorer.
Les rapes à bois.
Le truſsequin.
La peau de chien.

## LE TRAVAIL DE LA RAQUETTE.

### *Former la raquette.*

41. LE frêne, en latin *fraxinus excelſior*, eſt le ſeul bois avec lequel on puiſse faire de bonnes raquettes. Les billes du tronc de cet arbre qu'on y deſtine, doivent être les premieres coupes ſur la racine de frênes âgés de dix ans, & avoir 5 pieds de long. Celles d'au-deſsus de cette premiere coupe n'y valent rien; elles ſont caſsantes. On les refend en échalas, qu'on met en bottes pour les vendre; mais parmi les maîtres, ceux qui s'adonnent aux raquettes, font toujours mieux de choiſir la bille entiere & bien ſaine, de la refendre eux-mêmes avec le coutre de bûcheron, de bûcher les échalas avec la hachette, pour enſuite les planer ſur leur chevalet. C'eſt à cette derniere façon que commence le métier.

42. LE bois de tilleul, ou autre bois blanc, ne ſert que pour l'étançon, dont on parlera bientôt.

(18) Avec leſquels on pointe autour de la tête de la raquette, la place des trous qu'on doit y faire pour paſſer la corde à boyau.

(19) On s'en ſert pour fraiſer l'endroit où doit être perdue la tête des clous qui percent l'étançon & le manche.

(20) Sert à percer d'outre en outre la place des clous qui joignent le manche à l'étançon. On l'emploie auſſi à percer les trous pour corder la raquette.

(21) Eſpece de tranchet courbe & court, dont on ſe ſert pour enlever du bois à l'étançon de chaque côté, pour le nerver enſuite & coller le parchemin. On ſe ſert d'une gouge ordinaire pour faire les rainures d'un trou à l'autre.

(22) Ce ſont des morceaux de lame d'épée emmanchés par les deux bouts, dont on ſe ſert pour commencer à polir la raquette.

(23) Dans leſquelles on enfonce la raquette juſqu'à la moitié de ſa tête, pour maintenir les jambes.

(24) C'eſt une tringle de fer à vis & à écrou, qu'on fait entrer avec force dans la tête de la raquette cordée, pour la maintenir dans ſa longueur.

(25) Petit inſtrument plat, d'os, qui ſert à faire prendre le nerf ſur la colle à l'étançon, en le paſſant & appuyant deſſus, afin de l'unir, comme auſſi ſur le parchemin lorſqu'on le colle ſur le nerf.

43.

43. QUAND l'échalas eſt taillé groſſiérement, comme il vient d'être dit, il s'agit de le rendre égal d'un bout à l'autre. Pour cet effet, le paumier s'aſseoit ſur le banc du chevalet, & pouſsant en avant avec ſon pied la piece mobile, il en amene la tête contre la planchette. Cette tête garnie en-deſſous de quelques pointes, ſerre l'échalas, & l'empêche de gliſser. Alors il le plane ſucceſſivement & quarrément d'un bout à l'autre, à l'épaiſseur d'un pouce ſur un demi-pouce.

44. LES échalas étant planés, on prend le milieu de chacun, que l'on marque d'un trait de crayon rouge. On prend enſuite le milieu de chaque moitié qu'on marque de même. Ces traits diviſent l'échalas en quatre parties égales. On porte ces échalas ainſi marqués à la chaudiere qu'on remplit d'eau.

45. LA chaudiere eſt de cuivre rouge, de forme quarrée; elle a cinq pieds de long, neuf pouces de large & un pied de profondeur, poſée ſur ſes pieds dans une cheminée. On met une pierre par-deſsus les échalas, de peur qu'ils ne ſurnagent, & on les laiſse tremper ainſi à froid pendant pluſieurs jours.

46. LORSQU'ON veut commencer le travail de la raquette, on fait grand feu ſous la chaudiere, pour faire bouillir les échalas pendant une bonne heure; & lorſqu'on les juge ſuffiſamment pénétrés & amollis, on les prend l'un après l'autre pour les façonner.

47. ON porte d'abord l'échalas tout chaud ſur le moule à raquettes. Le moule à raquettes eſt un morceau de planche de chêne, épais d'un pouce & demi, taillé en tête de raquette aſsez groſſiérement, poſé ſur un établi, auquel il eſt fermement attaché par une groſse vis de fer à tête plate & quarrée, qui le traverſe ainſi que l'établi, & ſe ſerre en-deſsous avec un écrou. Ce moule eſt accompagné de trois groſses chevilles de bois rondes, qu'on fait entrer & ſortir le bas, comme ſi c'était des bouchons, dans autant de trous faits à l'établi. La premiere entre environ à un demi-pouce du haut du moule; les deux autres ſont placées à un bon pouce du bas du moule. Vis-à-vis de l'intervalle qui eſt entre ces deux dernieres chevilles, à trois ou quatre pouces en avant, eſt une cheville de fer debout.

48. ON commence par lever la premiere cheville: on applique le milieu de l'échalas marqué de crayon rouge ſur ſon côté large, contre le milieu du haut de la tête du moule; on renfonce tout de ſuite la cheville, qui le ſerrant contre le moule, l'empêche de ſe déranger. Alors on le ploie le long des côtés du moule, & on examine ſi les deux autres traces de crayon rouge ſe rencontrent au bas du moule, vis-à-vis l'une de l'autre. Cela étant, on leve les deux autres chevilles, l'une après l'autre; & quand chaque côté a été amené en-dedans, on les renfonce; ce qui contraint les parties baſses de l'échalas de s'appuyer contre la cheville de fer. Les chevilles remiſes en leur place, ſerrent & rapprochent l'une de l'autre les deux portions qui

doivent devenir par la ſuite le manche de la raquette. On entoure cet étranglement entre les chevilles & le bas du moule, avec pluſieurs tours de ficelle que l'on ſerre bien. Alors la raquette eſt moulée. Le haut ſe nomme *la tête*; les deux côtés, *les jambes*; le bas à l'endroit ficelé, *le collet*; & les bouts reſtans, *le manche*.

49. UNE des pieces les plus néceſſaires aux raquetiers lorſqu'ils travaillent la raquette, eſt ce qu'ils nomment *la poitriniere de liege*, parce que, ſoit qu'ils ſoient debout ou aſſis, ils ont très-ſouvent quelque partie de la raquette appuyée contre l'eſtomac. Cette poitriniere eſt une petite planche d'environ ſix pouces en quarré, ſur laquelle eſt collé un morceau de liege de la même étendue. On y attache des corroies qui ſe bouclent ſur les reins.

50. AUSSI-TÔT donc que la ligature eſt faite, l'échalas étant encore chaud, on l'enleve de deſſus le moule, & on porte ſans tarder cette raquette ébauchée au banc à dreſſer; & là à force de peſées, & en la contraignant de différentes manieres entre les fers, le marteau, les crochets & crampons, dont le banc eſt garni, on la dreſſe, c'eſt-à-dire, on parvient à lui donner le biais qu'il faut que la tête ait pour être bien à main. On conçoit bien qu'il eſt impoſſible de décrire tous les mouvemens & les coups de levier que l'ouvrier exécute dans cette occaſion; c'eſt une affaire de pratique.

51. APRÈS que la raquette eſt à ſon point, & de peur qu'en refroidiſſant les jambes ne ſe rapprochent, ſur-tout vers le collet, on les maintient dans leur écartement par le moyen de deux regles, l'une de fer, l'autre de bois, qu'on fait entrer vers le bas des jambes: on les nomme *des cabillets*. On poſe d'abord celui de fer, & au-deſſus celui de bois, qui eſt un peu plus long: on laiſſe en cet état la raquette ſe refroidir.

52. TOUT manche de raquette eſt garni de ſon étançon. Ce qu'on appelle *étançon* eſt une tringle plate de bois de tilleul, ou de quelque autre bois blanc. On la plane d'un pouce ſur un ſens, & d'un demi-pouce de l'autre; mais comme un des bouts doit être évaſé en éventail, l'ouvrier ſe ſert d'une eſpece de chevalet fait exprès, au moyen duquel en poſant & ferrant ſa tringle dans les entailles & taſſaux, il la travaille ſur tout ſens pour la figurer comme il vient d'être dit. Cet étançon ſe poſe entre les deux bouts de la raquette deſtinés à en faire le manche, & il en remplit le collet. On lui donne ordinairement quinze pouces de long.

53. POUR continuer le travail de la raquette qu'on a laiſſé refroidir, on la reprend dans l'état où on l'a quittée, c'eſt-à-dire, ficelée au collet & appuyée en-dedans par les deux cabillets. On la porte au billot, vis-à-vis duquel on s'aſſeoit. Le *billot* eſt une eſpece d'établi quarré, bas & maſſif, dont la table a ſix pouces d'épais; les quatre pieds à l'avenant ſont ſolidement arrêtés au plancher avec des pattes, & même à la muraille quand on

le peut. Il eſt garni ſur ſa table de pluſieurs crochets & crampons ; & ſur ſon épaiſſeur, de pluſieurs enfoncemens en rond & en long : le tout pour aſſeoir ſolidement la raquette en la travaillant. Le crampon le plus proche du bord ſert à retenir ce qui ſe nomme *la cheville*. Elle eſt de bois : le raquetier fait lui-même ſes chevilles de différentes formes, ſuivant qu'elles lui conviennent ; elles ſervent à appuyer la raquette ; tout cet appareil ſert à en planer le contour. L'ouvrier étant donc aſſis vis-à-vis du billot & armé de ſa poitriniere, appuie ſa raquette contre l'entaille de la cheville, tantôt par la tête, puis par le manche, &c. & la plane en l'air, abattant & adouciſſant les vives arêtes extérieures dans tout le pourtour. Il en redreſſe auſſi les portions qui auraient pris un peu de cambre en refroidiſſant. Les crochets & crampons lui aident à forcer un peu à droite ou à gauche. Enfin, il la tourmente juſqu'à ce qu'elle ſoit devenue également à plat d'un bout à l'autre. Le contour de la tête en-dedans ne ſe plane pas ; on ſe ſert d'un gros étau de bois à mâchoires ferrées, ſemblable à celui des ébéniſtes, dans lequel on arrête la raquette, & on l'arrondit avec une rape à bois.

54. TOUT cela étant fait, l'ouvrier met l'étançon en place, c'eſt-à-dire, qu'il le fait entrer entre les deux côtes du manche, & l'ajuſte avec la rape, de maniere qu'il joigne par-tout, & qu'il rempliſſe exactement le collet de la raquette : alors il s'arme de la poitriniere de buis. Cette ſeconde poitriniere eſt compoſée d'une petite planche quarrée avec ſa ceinture, ſemblable à celle de liege ci-deſſus ; mais au lieu de liege, eſt cloué un moreau de buis rond & élevé en forme de mamelle, au centre de laquelle eſt un petit creux fait pour recevoir le bout d'un vilebriquin, à l'autre bout duquel il place d'abord l'*égravoir*, outil de fer terminé par une pointe qui s'éleve entre deux coupans, reſſemblant en petit à un pareil inſtrument dont les tonneliers ſe ſervent pour percer les tonneaux, qu'ils appellent un *perçoir*. Il remet & ſerre la ficelle au collet ; puis appuyant la raquette contre le billot, il commence avec cet outil qu'il pointe au-deſſous de la ficelle, un trou qui doit recevoir en cet endroit la tête d'un clou à raquette ; puis ſubſtituant une meche de fer à ce premier outil, il acheve de percer d'outre en outre. Le clou qu'il enfonce enſuite, doit avoir un pouce & demi de long ; mais avant de l'enfoncer, il prend la gouge, avec laquelle il fait une rainure au-deſſous, & qui communique au trou, par lequel la queue du clou doit ſortir. Cette rainure ſert à la loger, de peur qu'elle ne dépaſſe. Le clou étant entré, & ſa tête noyée dans le trou de l'égravoir, il porte la raquette ſur l'enclume. Cette enclume eſt attachée debout au milieu d'un billot rond, & n'eſt autre choſe qu'une pointe de fer aſſez groſſe & haute de trois à quatre pouces, à quelque diſtance de laquelle eſt une lame de fer, auſſi debout, large de deux pouces, haute de deux à trois pouces, de trois lignes d'épais, ter-

minée quarrément par un double biſeau, nommée *le ciſeau*. Ce ciſeau ne lui ſert que pour caſſer le bout de la queue du clou, quand il la juge trop longue. Il recourbe ſur l'enclume cette queue, pour la faire entrer & la river dans ſa rainure, de façon qu'elle y ſoit perdue. Enſuite il fait couler la ficelle le long du manche juſqu'au bas, où il la reſſerre; & il enfonce de la même maniere de diſtance en diſtance le long du manche, deux autres clous en ſens contraire du premier; ceux-ci ne doivent avoir qu'un pouce de long; il ôte la ficelle inutile, & le manche a ſa derniere façon; il remet les cabillets en place, pour entretenir toujours l'évaſement des jambes vers le collet.

55. UNE raquette, pour être bien faite, doit être applatie ſur le haut de la tête & le long des jambes. Il s'agit maintenant de lui donner ce pli en repouſſant ces parties pour les redreſſer. On en vient à bout en ſe ſervant de la chevrette avec ſes coins & de la preſſe.

56. LA *chevrette* eſt un inſtrument de fer, compoſé à un de ſes bouts d'une eſpece de crampon large, fait de façon à pouvoir embraſſer le collet de la raquette. Le reſte eſt une tringle de fer quarrée, terminée par un crochet. Tout l'inſtrument a onze pouces de long. On le place d'abord au collet; & ſa tringle qui ſe couche le long du milieu de la tête de la raquette, la dépaſſe d'environ trois pouces. C'eſt dans cet intervalle qu'on chaſſe deux coins de bois à l'oppoſite l'un de l'autre, & qu'on les ſerre à coups de marteau, entre le crochet du bout de la chevrette & le deſſus de la tête de la raquette, que cette preſſion contraint à rentrer; mais comme cette force occaſionne l'évaſement des jambes, on y remédie en même tems par la *preſſe*, dans les entailles de laquelle on place la raquette horizontalement. Cet inſtrument, au moyen de ſa vis, ſerre fortement ſes jambes, & les redreſſe. On laiſſe quelque tems en preſſe la raquette ainſi ſerrée de toutes parts; & lorſqu'on l'en ôte, on défait la chevrette, & on maintient les jambes par une bride de fil de fer qu'on fait couler par le milieu.

### *Percer la raquette.*

57. IL s'agit maintenant de marquer les places des trous qu'il faudra faire pour y lacer la corde à boyau, qui doit garnir comme un treillage le vuide de la tête de la raquette. Ces trous doivent former deux rangs ſur tout ſon pourtour extérieur, & y être eſpacés de maniere qu'ils ne ſe trouvent jamais paralleles l'un à l'autre; mais que chaque trou d'une rangée réponde à l'intervalle entre deux trous de l'autre, & que, lorſqu'ils ſeront percés ſuivant l'art, ils ne forment qu'une rangée, au milieu de la ſurface intérieure du tour de la raquette. Voici comme cette opération s'exécute: on commence par

aligner de deux traits de trufsequin les deux rangées extérieures, un trait le long de chaque bord. On prend enfuite une laniere de cuir aſsez longue pour qu'elle puiſse faire par-dehors le tour de la raquette, obſervant que ſes deux bouts ſe rencontrent juſte vis-à-vis l'un de l'autre au commencement du manche. Alors on la ploie en deux, on fait avec le poinçon un trou à cette laniere, à l'endroit du pli, on la rapporte autour de la raquette. Le trou qu'on vient de faire, indiquera juſte le milieu du haut de la tête. On y fera une marque avec le poinçon. La laniere ôtée, on ſe ſervira des trois compas l'un après l'autre.

58. La forme de ces compas eſt plate. Ce ſont de petites planchettes de bois percées en ovale dans leur milieu, pour pouvoir y paſser les doigts afin de les tenir. Ils ont trois à quatre lignes d'épais. Sur l'épaiſseur d'un de leurs bords coupé en ligne droite, eſt un rang de pointes de fer différemment diſtribuées ſur chacun : celui dont on ſe ſert le premier, a dix pointes longues de trois lignes, diſtantes de cinq lignes, excepté les deux premieres pointes de l'un des bouts, dont l'intervalle n'eſt que de deux lignes; le ſecond a dix-huit pointes de ſix lignes de long, eſpacées également à trois lignes l'une de l'autre; le troiſieme a neuf pointes, dont huit ſont eſpacées comme celles du ſecond, & la neuvieme eſt à un pouce de ſon avant-derniere. Elle a ſix lignes de long, & chacune des autres va en diminuant de longueur petit-à-petit, de ſorte que la premiere n'a que cinq lignes de long.

59. On commence par appliquer la ſeconde pointe du premier compas, qu'on vient de dire être à deux lignes de la premiere dans la marque précédemment faite au milieu de la tête; & appuyant les autres pointes le long d'une des rainures tracées avec le trufsequin, elles marqueront des points aux endroits où doivent être les trous. On continue avec le ſecond, puis avec le troiſieme compas. On reporte le premier compas au milieu pour marquer l'autre côté. En ſuivant la même méthode, on marque enſuite l'autre trait de trufsequin de la même façon, obſervant cependant, comme il vient d'être dit, que ces marques ſe rencontrent vis-à-vis des intervalles entre deux marques de la premiere rangée, faite de cette façon, ∴∴.

60. Les places de tous les trous étant indiquées, l'ouvrier s'aſſeoit, jambe deçà jambe delà, ſur le banc à percer, vis-à-vis un petit coffret quarré d'environ un pied de haut, qui y eſt attaché, ſur le deſſus duquel, à deux pouces du bord qui regarde l'ouvrier, ſont plantés deux bouts de fer, enveloppés de peau liée autour. Ils ont deux pouces & demi de haut, & ſont diſtans l'un de l'autre de trois à quatre pouces. Il prend ſa raquette de la main gauche; puis armé de ſa poitriniere de buis, & poſant, de marque en marque des compas, la meche qu'il a miſe au bout de ſon vilebrequin, il ſe met à percer. Il doit percer dix-huit trous à la tête, autant au bas des jambes &

au collet, avec une meche de diametre à faire un trou d'environ une ligne, & le ſurplus avec une plus fine de la moitié; les quatre derniers gros trous du collet de chaque côté, doivent percer au-travers de l'étançon, ſortir & ſe trouver rangés ſur le milieu de ſon épaiſſeur en-dedans de la raquette. On gouge enſuite les deux rangs de tous les gros trous de la tête; c'eſt-à-dire, qu'on fait avec la gouge une rainure dans le bois d'un trou d'une rangée au trou de l'autre; les ſix trous qui ſont au tournant ſur le côté élevé, ſe gougent en zigzag. Tous les gros trous ſont pour les montans, & les petits pour les travers: ce qui ſera expliqué ci-après. C'eſt une eſpece de ruban factice qui entoure la raquette, où tous les trous ſont marqués. Quand la raquette eſt percée & gougée, comme il vient d'être dit, on ſe remet au billot pour la polir, d'abord avec le grattoir, qui commence à l'unir. Cet inſtrument ſe fait avec des portions de lames d'épée, à chaque bout deſquelles on met des manches de bois. On acheve le poli avec la peau de chien, on lui remet la bride de fil de fer; alors elle eſt en état d'aller au four pour lui faire prendre la couleur de marron.

### *Brunir la raquette.*

61. Le four eſt de maçonnerie, de trois pieds ou plus en quarré, de cinq à ſix pieds de haut, ayant une ouverture à quatre pieds & demi de terre, qu'on ferme avec un volet. A raze-terre eſt une petite arcade qu'on ferme de même: on ſcelle dedans, à quatre pieds ou environ de terre, pluſieurs tringles de fer d'équerre avec le mur. On enfile les raquettes ſur ces tringles, elles y pendent le manche en-bas; on obſerve qu'elles ne ſe touchent point: on ferme le volet d'en-haut, & on fait entrer par l'ouverture d'en-bas de la ſciure de bois de chêne tamiſée avec ſoin, de peur qu'il ne s'y trouve quelque petit éclat de bois, dont la fumée gâterait l'opération. On allume cette ſciure, on ferme le volet d'en-bas; on a ſoin de remettre de la ſciure à meſure que la précédente ſe conſume; on ne retire les raquettes du four qu'au bout de deux jours & deux nuits, & même un peu plus en tems humide. La fumée de cette ſciure colore très-bien le bois. A meſure qu'on retire les raquettes du four, on reſſerre les clous du manche, & on ne les reprend plus que pour nerver l'étançon, & enſuite les corder.

62. L'étançon, après avoir été poſé en ſa place, a dû être rapé au niveau des deux côtés du manche; il s'agit maintenant de le nerver par en-haut juſqu'au tiers de ſa longueur, & de coller enſuite du parchemin par-deſſus la nervure, le tout afin de fortifier ſon bois qui eſt tendre. Cette opération qui lui donne de l'épaiſſeur, l'éleverait au-deſſus de ſon niveau; c'eſt pourquoi il eſt néceſſaire, avant de la faire, d'ôter du bois. Pour cet

effet, on prend un court tranchet qu'on nomme *gouge*, avec lequel on coupera une bonne ligne d'épais du bois de l'étançon de chaque côté, depuis le haut jusqu'au tiers de sa longueur. On a du nerf pris entre le jarret & le pied de derriere du bœuf, & réduit en filasse (26); on l'étend à égale épaisseur, on l'enduit tout de suite de colle-forte, & on passe dessus le tout la lissette, petit outil d'os mince, plat & arrondi par les bouts. On laisse sécher : quand le nerf est sec, on prend, pour ainsi dire, la mesure de l'étançon, en taillant dessus du papier, pour ensuite sur ce papier couper le parchemin, au bout large duquel on laissera une longueur de demi-pouce de plus, qui se rabattra sur l'épaisseur de l'étançon en-dedans de la raquette quand on collera. Il faut tailler ainsi deux pieces de parchemin pour un étançon, une de chaque côté. Ces pieces collées ne passeront pas la nervure.

63. QUAND on veut poser le parchemin, on commence par étendre de la colle-forte, on applique tout de suite le parchemin, que l'on unit bien par-tout avec la lissette. Quand il est bien collé, on découpe avec des ciseaux la longueur de demi-pouce qui dépasse, dont nous venons de parler, de la façon dont se découpe le bout d'un ruban, pour l'empêcher de s'éfiler. On enduit de colle l'épaisseur du dessus de l'étançon, on y applique ce surplus découpé, qu'on unit de même avec la lissette. On fait les mêmes opérations de l'autre côté : alors l'étançon a sa derniere façon; il ne s'agit plus que de corder la raquette.

## *Corder la raquette.*

64. CORDER une *raquette*, c'est remplir de mailles quarrées tout le vuide de sa tête; on n'y emploie que de la corde à boyau de deux grosseurs différentes. Celle qu'on emploie pour les *montans* * (on appelle ainsi les rangs qui vont de haut en bas), sera de la grosseur d'une ficelle ordinaire; & celle qui doit faire les *travers* (c'est ainsi qu'on nomme les rangs qui croisent les montans), doit être de la moitié moins grosse. Il faut, pour corder une raquette de paume ordinaire, quatre aunes & demie de grosse corde, & neuf aunes de petite. Tous les trous faits autour de la raquette, servent à passer ces cordes, d'abord les montans, ensuite les travers; les montans seront au nombre de 18, & les travers 32 ou 33.

65. POUR se préparer à corder, on commence par enfoncer en tournant un poinçon rond & poli dans tous les trous, pour les adoucir & les rendre

(26) Le meilleur se tire de Poitiers.

* Pour mieux comprendre ce qui va suivre, lisez l'*explication des figures*, à la fin de cet art.

plus coulans. Il faut ſe ſervir de deux poinçons, un plus gros pour les gros trous. Enſuite on prend la corde deſtinée aux montans ; on la plie en deux ; on fait paſſer le pli dans un crochet attaché à la muraille ; on la tire avec force pour l'alonger & l'égaliſer ; on la frotte en même tems de ſavon, afin de la rendre plus coulante lorſqu'elle paſſera dans les trous ; enfin on commence à corder par les montans. Pour cet effet, on paſſe de dehors en dedans les deux bouts de la corde dans les deux trous du milieu du haut de la tête, d'où on les conduit de dedans en dehors dans les deux trous du milieu de l'étançon qui ſortent au bas du collet ; on les enfile enſuite dans les trous voiſins tant en-bas qu'en-haut, tendant toujours le plus qu'on peut, juſqu'à ce que les dix-huit montans ſoient paſſés ; & pour les faire roidir davantage, on paſſe aux ſeize trous d'en-bas, ſous le montant extérieurement contre le bois, quand on le fait ſortir d'un trou pour entrer dans l'autre, deux petits bouts de corde à boyau, qu'on place ſous le montant même, au milieu de l'intervalle qu'il parcourt entre le trou dont il ſort & celui où il entre. Quant aux trous d'en-haut, on loge la corde à meſure dans les rainures de communication d'un trou à l'autre, qu'on a précédemment faites avec la gouge, comme il a été dit ci-deſſus. Quand tout eſt paſſé, on fait un nœud pour arrêter ; s'étant enſuite aſſis, on poſe le manche de la raquette dans quelque enfoncement à une muraille, ou ailleurs ; & appuyant la tête debout contre ſon ventre, on tire d'une main par le milieu & en élevant, & le plus fort qu'on peut, le montant qui dans cette ſituation ſe trouve le plus bas, celui d'enſuite de l'autre main, & tous ſucceſſivement l'un après l'autre. Cette force alonge & tend la corde de plus en plus. On recommence cette manœuvre à pluſieurs repriſes, juſqu'à ce qu'on ſente que tous les montans ſont tendus bien ferme ; & comme cette forte tenſion tire à elle le haut & le bas, elle fait écarter les côtés, & rend la raquette plus courte & plus large qu'elle ne doit être. On la met dans la preſſe, dont l'effet eſt de rapprocher les jambes ; & afin d'empêcher que la raquette étant hors de preſſe ne reprenne le même pli, on fait entrer à force un ou deux billards, qui roidiſſent ſur ſa longueur. Le billard eſt une tringle de fer de 11 pouces de long, terminée en crochet par un bout, & par l'autre en une vis. L'écrou qui tourne deſſus a deux branches, dont chacune fait l'effet d'un autre crochet, qu'on peut avancer ou reculer plus ou moins.

66. Le billard étant poſé, on ôte la raquette de la preſſe, & on ſe prépare à *corder les travers*. Pour cet effet, après avoir tiré & ſavonné la corde des travers, comme il a été fait à celle des montans, on en paſſe un bout dans le premier petit trou du haut d'une des jambes ; on tire par-dedans la corde juſqu'à la moitié ; & pour la paſſer de montans en montans, on lui fait

fait faire un tour de deſſus en deſſous autour du premier, du ſecond & de tous les autres; on parvient ainſi juſqu'au premier petit trou de l'autre jambe, on paſſe au travers, & on rentre au trou de deſſous pour faire un ſecond rang, &c. Cette moitié de corde doit faire huit travers; on prend enſuite l'autre moitié qui eſt reſtée en-dehors, & on la deſcend dans le neuvieme trou; elle doit faire ſept autres rangs de travers, une autre corde en fera douze au-deſſous des ſept derniers. Voici déjà vingt-ſept travers: ſur quoi il eſt à remarquer que tous les travers qu'on vient de faire, ſe commencent par le haut & finiſſent en-bas, & qu'au contraire on commence à les tirer pour les tendre par le bas, & on finit par le haut, où il reſte encore un vuide ſans travers. On va expliquer tout ceci. *Tirer les travers*, c'eſt les tendre; pour cet effet, on prend un poinçon qu'on paſſe ſous chaque maille, on la ſaiſit entre le poinçon & le pouce; & tirant à ſoi, la corde ſerre le montant & s'alonge. On tire ainſi par trois fois maille à maille tous les travers, commençant par le dernier rang, c'eſt-à-dire, le plus proche de l'étançon, & finiſſant en-haut au premier rang, par lequel on a commencé. Cette forte tenſion alonge aſſez les bouts de corde pour fournir à faire les cinq ou ſix travers qui doivent achever de remplir le haut de la raquette. Ces cinq travers paſſés, tirés & arrêtés par un nœud, completent le nombre de trente-deux travers, qui doivent barrer toute la raquette. Il ne s'agit plus que d'égaliſer les mailles quarrément, & de doubler enſuite dix ou douze montans de la tête à leur origine pour les aſſurer, en les empêchant de vaciller dans leurs trous. La premiere de ces deux opérations, qui conſiſte à égaliſer les mailles en rangeant les travers en lignes droites, de façon qu'avec les montans ils repréſentent des mailles régulieres, s'exécute ainſi. On prend le poinçon double, c'eſt-à-dire, qui fait la fourche; avec cette fourche on embraſſe un montant quelconque, & en pouſſant en avant ou en arriere le nœud du travers qu'on veut aligner, on le fait couler à l'endroit où il doit reſter. A l'égard du doublement des dix ou douze montans, on ſe ſert de bouts de corde *à travers*. On commence par faire un nœud à une extrémité, dans lequel on enferme une petite portion de corde de montans, on paſſe l'autre extrémité dans le trou du montant qu'on va doubler. Le nœud qui contient la portion de corde, forme une groſſeur qui s'arrête dans le trou. Alors ayant la raquette du côté des nœuds, & prenant l'extrémité qu'on a paſſée, on la plonge de deſſus en deſſous, dans la premiere maille à droite du montant; on la ramene de deſſous en deſſus par la premiere maille à gauche, on la replonge dans la ſeconde maille du même côté, & on la ramene par la premiere maille à droite, dans laquelle on l'avait fait entrer en commençant. On tire à ſoi le bout. Tous ces tours ſe ſerrent, & font une eſpece de nœud joignant celui du travers. On repart de ce nœud pour en faire un

pareil au travers du deſsous, de là un autre, &c. juſqu'à ce qu'on en ait fait cinq ou ſix au même montant; après quoi on coupe le reſtant du bout. C'eſt ainſi qu'on double les dix ou douze montans le long de la tête, & la raquette eſt entiérement cordée.

67. On finit par envelopper le manche aux deux tiers de ſa longueur par pluſieurs tours de peau de mouton blanche, qu'on arrête en-haut & en-bas avec des broquettes. On la remet un moment dans la preſse pour y poſer un billard ou deux, afin qu'elle ſe maintienne dans ſa forme. Puis ayant ôté les billards, on la lie du haut en-bas en bandouliere de gauche à droite avec une corde à boyau. Pour la même raiſon on la laiſse ainſi bridée juſqu'à ce qu'on veuille s'en ſervir.

## De la balle.

68. Les matériaux qui ſervent à la conſtruction de la balle ſont, des chiffons ou recoupes d'étoffes de laine, comme drap, ſerge, &c. de la ficelle faite exprès, très-peu torſe, que les cordiers nomment *ficelle à balles*; du gros drap blanc neuf.

69. Les inſtrumens qu'on emploie ſont, la boite à balles, le bilboquet, le moule à balles.

### *Travail de la balle.*

70. Les balles de paume ſont les inſtrumens de ce jeu les plus indiſpenſables. Voici comme elles ſe conſtruiſent :

71. Comme les lanieres de chiffons qu'on a dû préparer en les taillant à un demi-pouce, ou à trois quarts de pouce de large, ſe rencontrent de longueurs différentes, on commence par en aſsembler côte à côte un demi-pouce d'épais ſur une longueur d'environ ſix pouces. On les tourne d'abord toutes enſemble par un bout entre les deux doigts, de la façon dont on commencerait une boucle de cheveux, pour la mettre en papillote. On diſtribue enſuite le ſurplus dans ſes mains en tous ſens, de maniere qu'on parvienne à en faire une petite boule bien ronde, groſse comme une noix. C'eſt ce qu'on appelle *le noyau*. On continue en tournant autour de ce noyau d'autres lanieres, une à une, de différens ſens, juſqu'à ce qu'on ſoit arrivé à l'épaiſseur de deux pouces plus ou moins. Je dis plus ou moins, parce qu'on doit faire les balles en proportion de la longueur du jeu de paume, plus petites ſi le jeu eſt plus court, & plus groſses ſi le jeu eſt plus long.

72. Lorsqu'on eſt parvenu à la groſseur qu'on deſire, on la porte ſur la boite à balles. Cet inſtrument eſt un morceau de bois arrondi au tour, de huit pouces de haut, renflé par les deux bouts, terminé d'un côté par une queue du même morceau deſtinée à être enfoncée dans un trou fait ſur le deſ-

ſus d'un banc, d'un établi ou ailleurs, afin que l'inſtrument s'y trouve debout. La ſuperficie du bout d'en-haut doit être concave, & c'eſt ſur ce creux que l'on tourne & retourne la balle de la main gauche, pendant qu'on la frappe légérement avec une petite maſſe de fer, afin de la condenſer ſur elle-même, & en même tems de la rendre bien ronde. Pour s'aſſurer enſuite ſi elle a la groſſeur qu'on lui demande, on prend un moule à balles.

73. Le moule à balles eſt une planchette mince, terminée par un petit manche pour pouvoir la tenir quand on fait l'épreuve. Cette planchette eſt percée d'un trou rond. On en a de différens diapaſons. Il faut que la balle paſſe bien juſte au travers du moule qu'on a choiſi. Lorſque la groſſeur eſt trouvée, il s'agit de la maintenir en liant la balle de pluſieurs tours de ficelle.

74. La ficelle qui doit ſervir à cet uſage, ſe nomme chez les cordiers *ficelle à balles*. Elle eſt peu torſe, afin qu'elle s'applatiſſe aiſément, & ne faſſe point de boſſes quand elle ſera poſée. On la roule d'abord par portions ſéparées, une ſur le milieu de la boîte à balles, une autre ſur le bilboquet.

75. Le bilboquet eſt un petit morceau de bois réduit au tour à cinq pouces de long ſur un demi-pouce de diametre, terminé à chaque bout par un renflement en forme de bouton. On peut le comparer aux bobines ſur leſquelles on dévide le fil d'or & d'argent.

76. Quand on veut ficeler, on commence par joindre avec le nœud de tiſſerand la ficelle de la boîte à balles avec celle du bilboquet. Puis prenant la balle de la main gauche, on la poſe ſous ce nœud. Enſuite paſſant la main droite qui tient le bilboquet par-deſſous la balle, & ramenant à ſoi & par-deſſus, on fait le premier tour de ficelle, on retourne la balle d'équerre pour le ſecond tour; le troiſieme tour ſe fait d'équerre ſur le ſecond. On le termine par un nœud, après lequel on dirige la ficelle en biais des premiers tours, faiſant toujours chaque tour en équerre du précédent. On en fait ſept cette ſeconde fois, puis un nœud, enſuite ſix ſuivant la même méthode, & un dernier nœud, après lequel on coupe la ficelle. Alors la balle eſt entourée & liée de ſeize tours de ficelle qui paſſent l'un ſur l'autre, & doivent être arrangés comme on vient de le dire. L'habitude de ce ficelage eſt ſi difficile à acquérir, que c'eſt ordinairement le chef-d'œuvre de celui qui veut paſſer maître.

77. La balle étant ficelée, on la reporte ſur la boîte à balle, où on la bat pour la ſeconde fois avec la maſſe de fer, à petits coups, pour la durcir encore davantage, & afin d'applatir le ficelage. Il ne reſte plus qu'à la recouvrir de drap blanc neuf. C'eſt ordinairement l'ouvrage des femmes: elles taillent le drap en coupons quarrés longs, de plus d'un pouce de large; elles entourent la balle, plaçant ces bandes en croix, & les couſant à ſurget l'une

l'autre avec du fil de Bretagne en trois ; elles ajoutent & conſent de même les petites pieces ovales, leſquelles doivent remplir les intervalles qui ſe trouvent néceſſairement aux côtés de la croix. Leur office eſt auſſi de recoudre les balles qui peuvent ſervir encore, lorſque quelques coutures ont manqué ; & pour diſtinguer plus aiſément celles qui ont beſoin de réparation, & en même tems pour les reblanchir, on les laſſe de tems en tems dans un ſac, où on a mis de la craie en poudre. Cette craie leur redonne le blanc. On les voit de plus loin, & on s'apperçoit plus facilement des endroits où les coutures ont lâché.

## ART DE LA PAUME.

78. Il s'agit maintenant de mettre en œuvre tous les préparatifs dont on vient de faire l'énumération, d'aſſembler les athletes, & de leur donner l'habit de combat, vêtemens légers, aiſés, & qui laiſsent au corps toute ſa liberté.

79. Les joueurs ſe préſentent, ou pour *peloter*, autrement *balloter*, c'eſt-à-dire, pour ſe renvoyer ſimplement la balle, ſans ſuivre aucunes des regles du jeu, ou bien pour *jouer partie*, en obſervant toutes les regles, qui ſont aſſez nombreuſes.

80. La plupart commencent par ſe dépouiller de quelque partie de leur habillement, quelquefois entiérement. Alors le maître paumier leur fournit bonnets, chemiſes, caleçons, camiſolles, bas & chauſsons *. Ce que l'on nomme ici des *chauſſons*, ſont des ſouliers ſans talons ou à talons très-bas, faits entiérement de buffle ou de veau ſans apprêt, qui ſe bouclent ou ſe nouent avec des cordons, & dont le deſſous de la ſemelle a trois coutures apparentes, pour empêcher de gliſser en jouant. On garnit la petite armoire ou crédence, des rafraîchiſsemens que les joueurs demandent, comme pain, vin, bierre, &c.

81. Le jeu fini, on monte dans une chambre, où on trouve bon feu, devant lequel on ſe fait frotter à nud & eſsuyer par les garçons du jeu. Cela fait, on reprend ſes habits. On ne donne plus de lits comme on faiſait ci-devant, à cauſe de pluſieurs accidens funeſtes qui ſont arrivés pour s'y être endormi après avoir été frotté & même bien ſoigné, principalement ſi on s'était excédé ; le ſommeil glaçait les ſens dénués d'eſprits, & pluſieurs ne s'en ſont jamais relevés. La mention que l'on en fait ici, eſt un avertiſſement qui doit faire exclure les lits pour toujours.

* L'habillement complet ſe paie 15 ſols ; mais par piece, chacune ſe paie 4 ſols, excepté le bonnet, qui n'eſt que de 2 ſols ; on donne auſſi des robes de chambre ; le fagot 5 ſols, &c.

82. Si quelqu'un étant ſeul a envie de jouer, il demande un garçon du jeu pour jouer contre lui, ſoit qu'il veuille peloter ou jouer partie. Quelquefois le maître s'offre lui-même.

*De la partie.*

83. On vient de dire ce que c'eſt que *peloter*. Ce n'eſt pas, pour ainſi dire, jouer ſérieuſement, mais paſſer le tems ſans but & ſans autre deſſein que celui de faire de l'exercice, au lieu que la *partie* eſt le jeu même. On y eſt aſtreint à des regles qui demandent de l'adreſſe & du raiſonnement, un coup-d'œil & beaucoup d'agilité. On exerce un art qui a ſes difficultés, & dans lequel il faut du talent pour réuſſir.

84. Il eſt de regle que ceux qui s'amuſent à peloter, cedent leur place à ceux qui veulent jouer partie, à moins qu'ils ne ſe déterminent à la jouer eux-mêmes.

85. Les parties ſe font de deux, trois & quatre joueurs, jamais davantage; c'eſt-à-dire, ſeul à ſeul, ou un contre deux, ou deux contre deux. Chaque partie eſt de ſix ou huit jeux, ſuivant la convention; chaque jeu eſt de ſoixante points, dont chaque coup vaut quinze points. On peut donc avoir un jeu en quatre coups décidés, en les gagnant tout de ſuite. Cependant il eſt très-rare qu'un côté gagne toujours ſes jeux en quatre coups, à moins que l'autre ne fût ſi faible qu'il ne pût parvenir à gagner un ſeul coup dans la partie: ce qu'on peut dire n'arriver preſque jamais. Ces parties ſeraient bien faſtidieuſes pour le côté gagnant, quoiqu'elles fuſſent bientôt terminées; mais on tâche de s'aſſortir à peu près d'égale force. Alors on jouera bien plus de coups avant de gagner ou de perdre. Je ſuppoſe qu'un côté a gagné quinze au premier coup, l'autre gagne quinze au ſecond coup, on dit *quinze à un*; le premier côté encore quinze, qui fait trente; l'autre, *trente à un*; le premier encore quinze, qui fait quarante-cinq: le coup d'après gagné par l'autre, ſe dit *à deux*; le coup d'enſuite qui gagne, ſe dit *avantage*; l'autre gagne *à deux*: avantage d'un côté, à deux de l'autre, augmente encore le nombre des coups, juſqu'à ce que le dernier qui a avantage, gagne tout de ſuite le coup d'après; alors il a *jeu*. Quelquefois le jeu n'eſt pas encore gagné au bout de quinze coups & davantage; faire des chaſſes, les tirer & les défendre, alonge le jeu. Encore cette derniere circonſtance demande à être expliquée le plus clairement qu'il ſera poſſible, & par conſéquent c'eſt ici qu'il eſt tems de parler des raies & demi-raies qu'on voit tracées de diſtance en diſtance ſur le plancher des jeux de paume.

86. Lorsqu'on a fixé ci-devant l'étendue en long d'un jeu de paume à 90 pieds, on a dit qu'il devait être carrelé avec des carreaux qui euſſent cha-

cun un pied en tout ſens : donc tout le jeu carrelé donnera 90 rangées tranſverſales ; & quand même les rangées ne ſeraient pas régulieres, on les ſuppoſe toujours égales, lorſqu'il s'agit d'eſpacer les raies noires.

87. UNE des premieres loix du jeu eſt de repreudre la balle qui vous eſt envoyée, ou de volée, c'eſt-à-dire, en l'air, avant qu'elle ait touché le carreau, ou quand elle y a fait ſon premier bond ; car ceux qu'elle peut faire ſur les toits ou contre les murailles, ne ſont pas comptés. Il n'eſt plus tems de la prendre à ſon ſecond bond, & l'endroit dans le jeu où elle touche terre pour la ſeconde fois, eſt ſouvent le lieu de ce qu'on appelle *une chaſſe*. Je dis ſouvent, car il y a dans le jeu des places qui ne ſont point ſujettes aux chaſſes.

88. LES raies & demi-raies noires tracées tranſverſalement ſur le plancher, ne ſervent qu'à fixer l'œil pour connaître préciſément l'endroit où la balle tombée du ſecond bond a fait une chaſſe. Pour cet effet, voici comme elles ſont diſtribuées par tout le jeu : commençant à compter de l'angle que fait le pignon au fond du jeu avec le plancher, on trace une demi-raie au bout de deux rangées de carreaux, une raie au bout de quatre, une demie au bout de ſix. On fait ainſi ſucceſſivement des raies & demi-raies de deux en deux rangées de carreaux juſqu'à la quatorzieme rangée ; toutes ſont cotées ſur le plan. Paſſé cette derniere, on ne tire plus que des raies entieres qui répondent aux milieux de tous les ouverts, qui ſont le dernier, le ſecond, la porte, & le premier, tant au fond du jeu que devers le jeu. Toutes ces raies & demi-raies traverſent d'équerre la grande raie qui partage le jeu par le milieu dans toute ſa longueur.

89. UNE chaſſe eſt donc faire à la rangée de carreaux ſur l'un deſquels la balle n'ayant pas été repriſe à ſon premier bond, a tombé pour faire ſon ſecond bond, ſoit dans tout le fond du jeu, ſoit devers le jeu, depuis la corde juſqu'à la raie du dernier, au-delà de laquelle, juſqu'au toit de la grille, il ne s'en fait point. Voilà le ſeul eſpace dans le jeu qui en ſoit exempt.

90. LA chaſſe faite ne cauſe ni perte, ni gain. Ce n'eſt que lorſqu'on la tire, qu'on peut la gagner, ou la perdre ; & on ne peut la tirer que quand on eſt paſſé, & même on ne paſſe que pour tirer & défendre les chaſſes. Alors les joueurs qui étaient au fond du jeu, vont prendre la place de ceux qui étaient devers le jeu, & réciproquement.

91. TIRER une chaſſe eſt eſſayer de la gagner. On la gagne en ménageant ſon coup de façon que le ſecond bond de la balle que l'on envoie, ſe faſſe, ſoit en allant, ſoit en revenant du mur, au-delà du lieu où la chaſſe a été faite. On la perd s'il ſe fait en-deçà ; mais s'il tombe ſur la ligne de la chaſſe, le coup eſt à remettre, c'eſt-à-dire, à recommencer.

92. DÉFENDRE une chaſse, c'eſt reprendre avant ſon ſecond bond la balle de celui qui la tire, quand on juge qu'il peut la gagner; car lorſqu'on prévoit que le ſecond bond ſe fera en-deçà de la chaſse, ſoit en venant, ſoit en revenant du mur, le joueur habile ne s'aviſe pas de la reprendre; & ſi la choſe arrive comme il l'a prévu, la chaſse eſt perdue pour le tireur, & il gagne quinze ſans jouer.

93. IL eſt de regle qu'auſſi-tôt qu'il y a deux chaſses de faites dans un jeu, on paſſe, en cas qu'aucun des deux partis n'ait pas quarante-cinq; mais que ſi l'un ou l'autre a quarante-cinq, on paſſe à une chaſse faite.

94. LE ſort de celui qui tire une chaſse eſt à plaindre; car il perd dans tout le jeu de paume, depuis la rangée des carreaux ſur l'un deſquels la chaſse s'eſt faite juſqu'à lui, & il ne peut la gagner que depuis cette rangée de carreaux juſqu'au bout du jeu. Auſſi les chaſses qui lui ſont les plus avantageuſes, ſont les plus proches de la corde; & ſous la corde même, l'eſpace en ſa faveur eſt plus grand. Au contraire il devient plus petit, à meſure qu'elles approchent du fond du jeu, ou devers le jeu; & il ne peut gagner une chaſse au pied, c'eſt-à-dire, au pied du mur au fond du jeu, qu'en plaçant ſa balle aux jeux quarrés dans le petit trou, ou touchant l'ais, & aux jeux à dedans dans les dedans, de volée, ou de premier bond. Malheureuſement encore pour lui, les chaſses ſont bien plus fréquentes au fond du jeu. C'eſt par cette raiſon qu'on y multiplie les raies noires; & devers le jeu les chaſses ne commencent que depuis la raie du dernier juſqu'à la corde.

95. SI en tirant une chaſse qui aura été faite ſur la ligne de quelque ouvert, comme la porte, le ſecond, &c. on place la balle de volée, ou de premier bond, dans l'ouvert, le coup eſt à remettre, c'eſt-à-dire, à recommencer. Il en eſt de même, ſi elle tombe ſur la ligne où elle a été faite, comme on a dit ci-deſſus; mais ſi la chaſse eſt faite en-deçà ou en-delà de la ligne de l'ouvert, quel qu'il ſoit en-deçà, mettant dans l'ouvert il la gagne, en-delà il la perd. Voilà pourquoi le marqueur l'avertit en diſant, par exemple, *au dernier*, &c. *la perd*, ou *au dernier*, &c. *la gagne*.

96. COMME les joueurs de part & d'autre ſe placent aux deux bouts du jeu, que le gain ou la perte dépendent des endroits où tombe la balle, & qu'ils ſont occupés à attaquer, ou à ſe défendre, ils auraient de la peine à les remarquer bien juſte, ce qui donnerait lieu à des diſputes ſans fin; on eſt convenu de s'en rapporter à un garçon du jeu, qui ſe nomme alors le *marqueur*. Ce marqueur ſe place à la porte du côté du fond du jeu, il s'arme d'une raquette pour ſe garantir lui-même des coups de balle, car il eſt à découvert. Son office eſt de prononcer à haute voix la perte ou le gain; il doit lever avec ſa raquette le milieu de la corde & de ſon filet, pour donner

paſsage aux joueurs toutes les fois qu'ils paſsent réciproquement d'un côté du jeu à l'autre. C'eſt auſſi lui qui marque les parties & les jeux par des traits de craie qu'il fait ſur le carreau à ſes pieds, comme on voit, devant l'ouverture où ſe tient le marqueur. Les grands traits en travers ſont les parties; le grand trait qui les coupe par le milieu, diſtingue les jeux gagnés de part & d'autre, qu'il marque à meſure par de petits traits qui coupent la ligne de la partie. Comme on ne ramaſſe pas les balles à chaque coup, elles s'accumulent dans le jeu: le marqueur les ramaſſe de tems en tems dans un panier, d'où il les verſe dans la manne qui eſt placée aux jeux quarrés ſur l'appui du dernier, & aux jeux à dedans ſur le milieu de l'appui des dedans, où celui qui donne le ſervice va les prendre. *

*Jouer.*

97. LORSQUE les joueurs ſont aſſemblés dans le jeu, on commence par tirer le ſervice; ce qui ſe fait en jetant une raquette de façon que, tournant en l'air, elle retombe à terre au haſard ſur un côté ou ſur l'autre. Le côté des cordes qui eſt plat, c'eſt-à-dire, ſur lequel il n'y a point de nœuds, ſe nomme alors le *droit*; l'autre côté où les nœuds paraiſſent, ſe dit le *nœud*. Le joueur qui voit tomber la raquette, dit *droit* ou *nœud*. Si, quand elle eſt à terre, & qu'il a pris droit, par exemple, elle ſe trouve du côté des nœuds, c'eſt celui qui a jeté la raquette qui gagne le ſervice, c'eſt-à-dire, qui ſervira la balle à l'autre; & au contraire. Alors le marqueur prend ſa place, ainſi que les joueurs, ſavoir, celui qui doit donner le ſervice, au fond du jeu, & celui qui doit le recevoir, devers le jeu.

98. LORSQUE l'on eſt deux de chaque côté, les joueurs qui donnent & reçoivent le ſervice ſe diſent *primer*, les deux autres ſe nomment *les ſeconds*.

99. CELUI qui doit ſervir prend dans la manne une balle de la main gauche, la jette en l'air & la reprend avec ſa raquette. Il faut qu'il la dirige de façon qu'après avoir paſsé au-delà de la corde, elle roule ſur le toit de la galerie, ou du moins frappe deſſus avant de tomber dans le jeu. Les loix du ſervice ſont, qu'elle doit être ménagée de façon qu'elle tombe dans l'eſpace quarré qui eſt terminé d'une part par la raie du dernier, & de l'autre par la raie en long qui vient du toit de la grille, qu'on nomme *la raie de la paſſe*. Toute autre direction rend le ſervice nul, comme de reſter en-deçà de la corde, de ne point toucher le toit *devers le jeu*, de ne point entrer,

* Quand on pelote, on paie 12 ſols par heure. Les parties ſe paient dans les jeux à dedans, ſi elles ſont de huit jeux, 25 ſols; & de ſix jeux, 20 ſols; dans les quarrés, 5 ſols de moins.

c'eſt-

c'eſt-à-dire, ſi la balle tombe en-deçà de l'eſpace quarré dont on vient de parler. Le ſervice eſt encore nul, ſi la balle pouſsée avec force, paſse en roulant toujours du toit de la galerie au toit de la grille, ce qui s'appelle *ſervir ſur les deux toits*, & retombe dans le jeu au-delà de la raie de la paſse: on ne doit point reprendre ces ſervices, & le marqueur dit, *faute*, *il y a faute*; & on perd quinze quand on fait deux fautes de ſuite; mais ſi la balle paſse au-delà de la raie de la paſse, on ne perd rien quand on réitérerait pluſieurs fois: le ſervice eſt ſeulement nul, & le marqueur dit *paſſe*; mais pour peu qu'elle tombe en-deçà, le marqueur ſe hâte de dire *bonne*, *bonne*, & il faut la jouer.

100. COMME chaque côté de joueurs reçoit & ſe renvoie la balle réciproquement, ce qui eſt proprement jouer, auſſi chacun a-t-il des dangers à courir, dont il ne peut ſe tirer qu'en les prévoyant & les évitant par ſon adreſse & ſon agilité. Les joueurs devers le jeu ont deux ouvertures à défendre, le dernier & la grille; car s'ils y laiſsent entrer la balle qui leur eſt envoyée de bond ou de volée, ils perdent quinze chaque fois. D'autre part, ceux qui occupent le fond du jeu, ont auſſi deux riſques à courre, le petit trou & l'ais aux jeux quarrés, & les dedans aux jeux à dedans, aux mêmes conditions. A l'égard du tambour, il ne ſert qu'à embarraſser le joueur, pour juger, ſuivant l'endroit de ſon glacis que frappera la balle, où elle retournera dans le jeu; ainſi, quand il peut le défendre, il n'en fait que mieux.

101. ON perd quinze de quelque côté que l'on ſoit, quand la balle ne paſse pas par-deſſus la corde, & s'arrête dans ſon filet, ce qui s'appelle *mettre deſſous*, quand elle touche les poteaux d'en-haut, quand elle donne dans les filets d'en-haut & ſur le rabat.

102. LE marqueur nomme à chaque coup la perte & le gain, c'eſt-à-dire, *quinze*, *trente*, *quarante-cinq*, *quinze à un*, &c. Il nomme auſſi l'endroit des chaſses à meſure qu'il s'en fait, & indique le lieu des chaſses en diſant, *chaſſe à quatre carreaux*, *à ſix carreaux*, *&c.* & auſſi ce qui doit en réſulter, comme *la perd au dernier de quatre carreaux*, *la gagne au ſecond de deux carreaux*, *au premier à remettre devers le jeu*, *&c.* Pour les chaſses, voyez ce qui en eſt dit *art.* 87 *& ſuiv.*

103. QUAND le marqueur s'apperçoit que la balle a été repriſe ſi près de faire ſon ſecond bond qu'on pourrait douter ſi elle l'a été avant ou après, il ſe hâte de dire *bonne*, afin qu'on ne néglige pas de la renvoyer, la croyant chaſse ou repriſe trop tard.

### *Termes du jeu & les principaux coups.*

104. LE *fond du jeu*, nom qu'on donne à la moitié du jeu depuis la corde à droite. Dans cette moitié eſt le petit trou & l'ais aux jeux quarrés, les

dedans aux jeux à dedans. C'eſt auſſi du côté de l'ais que ſe place celui qui donne le ſervice, le ſecond ſe tient vers le petit trou aux jeux quarrés ; & aux jeux à dedans, celui qui ſert ſe met vers le petit dedans, du côté de la galerie, le ſecond vers le grand dedans. Les raies noires de ce côté ſont de deux en deux rangées de carreaux juſqu'à quatorze carreaux. C'eſt à la porte de ce côté que ſe tient le marqueur.

105. *Devers le jeu*, expreſſion qui déſigne la moitié du jeu depuis la corde à gauche. C'eſt dans cette moitié qu'eſt la grille & ſon toit, & de plus aux jeux à dedans le tambour. C'eſt la place de celui qui reçoit le ſervice : il ſe tient du côté de la galerie ; ſon ſecond eſt vers la grille, tous deux dans un eſpace exempt de chaiſes juſqu'à la raie du dernier.

106. *La raie de la paſſe* eſt une raie noire tracée en long ſur le carreau vers la grille. On l'appelle ainſi, parce que, ſi la balle en ſervant tombe au-delà, le ſervice eſt nul & à recommencer ; alors le marqueur dit *paſſe*

107. *Servir ſur les deux toits*, expreſſion qui ſignifie que la balle ſervie, après avoir roulé ſur le toit de la galerie, continue ſur celui de la grille avant de tomber.

108. *Donner le ſervice*, ou *ſervir*, c'eſt commencer le coup.

109. *Reprendre le ſervice*, c'eſt renvoyer la balle qui a été ſervie.

110. *Tirer le ſervice*, c'eſt tirer au ſort à qui ſervira ; ce qui ſe fait avec une raquette jetée en l'air. *Voyez ci-devant art.* 97.

111. *N'entrer point* ; on dit que la balle *n'entre point*, lorſqu'étant ſervie, elle tombe en-deçà de la raie du dernier.

112. *Faute, il y a faute* ; expreſſion du marqueur, lorſque la balle ſervie ne touche pas ſur le toit de la galerie devers le jeu.

113. *Primer*, ſe dit de celui qui donne le ſervice, & de celui qui le reçoit.

114. *Seconds*, ſont ceux qui de part & d'autre ne donnent ni ne reçoivent le ſervice.

115. *Mettre deſſous*, ſignifie jouer trop bas, de façon que la balle s'arrête dans le filet ſous la corde.

116. *Prendre de volée*, ou *ſe porter à la volée*, c'eſt renvoyer la balle avant qu'elle ait touché le carreau.

117. *Bonne*, expreſſion du marqueur, qui ſignifie que la balle a été priſe avant ſon ſecond bond.

118. *La balle porte*, expreſſion qui ſignifie que la balle, après avoir touché le carreau, donne contre le mur.

119. *Juger la balle*, c'eſt prévoir l'effet qu'elle doit faire.

120. *Tirer une chaſſe le dernier la grille*, &c. c'eſt tâcher d'y placer ſa balle de façon à gagner le coup.

121. *Défendre une chaſſe le dernier la grille*, &c. c'eſt tâcher d'empêcher le gain du coup.

122. *Tirer la breche*, c'eſt diriger ſa balle aſsez près du bord des dedans, pour que celui qui les défend, ſoit embarraſsé à juger ſi elle entrera ou non.

123. *Le coup de bricole* eſt celui auquel la balle ayant touché le mur de côté, qui ſe nomme alors *le mur de la grande bricole*, revient dans le jeu.

124. *Le coup qui croiſe* eſt celui où la balle ayant donné contre le mur de la grande bricole, eſt renvoyée vers le milieu du jeu.

125. *Le coup de boſſe* eſt celui où l'on dirige la bricole de façon qu'elle aille du mur dans le grand dedans. Ce nom de *boſſe* ne ſignifie pas qu'il y ait un renflement au mur contre lequel la balle donne d'abord; mais en le conſtruiſant, on place à huit ou dix pieds du grand dedans une chaine de pierre de taille, contre laquelle la balle frappant, eſt renvoyée avec plus de rapidité que contre le reſte du mur qui eſt de moëlon, & conſéquemment moins dur.

126. *Le coup de batterie* eſt une bricole baſse qui porte contre le petit mur de la galerie, qu'on appelle alors *la petite batterie*.

127. *Le coup de pied*, ou ſimplement *le pied*, eſt de faire porter la balle préciſément dans l'angle que fait le mur avec le carreau.

128. *Le coup de plafond* eſt de faire donner la balle contre le plafond, & qu'elle retombe *bonne* dans le jeu, c'eſt-à-dire, de l'autre côté de la corde.

129. *Le coup coupé* eſt de prendre la balle de façon à lui donner deux mouvemens, un en-deſsous, & un ſuivant ſa direction; car alors tournant du côté oppoſé à celui qu'elle devrait prendre, elle fait peu d'effet lorſqu'elle tombe dans le jeu.

130. *Le coup tourné* ſe fait quand on coupe la balle de façon qu'elle ne décrit pas une ligne droite.

## *Des avantages.*

131. La partie ſe dit être *but à but*, quand les joueurs ſe ſentant d'égale force, ne ſe font aucun avantage; mais lorſque la partie n'eſt pas égale, c'eſt-à-dire, qu'il s'en trouve de plus ou moins faibles, les plus habiles, pour égaliſer la partie, leur accordent des avantages plus ou moins grands.

132. Le moindre eſt *demi-quinze* ou *demi-trente*, c'eſt la liberté de prendre quinze ou trente une fois en deux jeux.

133. Donner *quinze* eſt le pouvoir de prendre quinze à chaque jeu. Donner *biſque*, c'eſt l'avantage de prendre à ſon profit un coup que l'on perd, une fois dans la partie.

134. *Quinze* & *biſque*, eſt quinze à chaque jeu, & tel autre coup que l'on jugera à propos de prendre pour ſoi dans la partie.

135. Les autres avantages raiſonnables ſont, pour le plus fort, de ne jouer que d'un côté du jeu, c'eſt-à-dire, que ſa balle ne paſse point la raie noire qui le coupe en deux dans ſa longueur, ſous peine de perdre le coup.

136. Un autre eſt de ne jamais toucher les murs.

137. *La partie de la petite corde* eſt encore un avantage : on tend une petite corde au-deſſus de la vraie corde, à la hauteur du bas du toit. Celui qui donne cet avantage, doit toujours faire paſſer ſa balle par-deſſus.

138. Enfin, de jouer avec quelqu'un des inſtrumens, comme du battoir, du triquet, &c. pendant que le plus faible joue avec la raquette.

## Du volant.

139. Il a été imaginé de ſe ſervir du volant au lieu de balle. Ce jeu a été principalement en vogue dans le tems de monſeigneur le duc d'Orléans, régent du royaume ; c'était ſon jeu favori. Cependant on n'en fait mention ici, que parce qu'il ne s'exécute que dans un jeu de paume en place du véritable jeu. Il eſt même fort rare qu'il ſe trouve des joueurs qui le préferent à la paume ; car il fatigue extrêmement, & eſt de grande dépenſe.

140. Le volant n'a pas, à beaucoup près, tant d'élaſticité que la balle ; ſes bonds ne ſe dirigent pas du même ſens, & ne ſont pas ſi hauts. D'ailleurs il faut au moins trois douzaines de volans pour jouer un tems raiſonnable. A 20 ſols la piece, les trois douzaines ſont 36 livres. Ils ſe gâtent bien vîte, & ne peuvent plus reſſervir.

141. On peut jouer juſqu'à huit perſonnes ; mais le beau jeu eſt de quatre ou ſix joueurs. On ſe ſert de raquettes légeres, qu'on nomme *demi-paumes*, & de gros volans, dont le cul a deux pouces de diametre, & les plumes deux pouces & demi de haut. On tire le ſervice avec la raquette comme à la paume. On tend du côté du fond du jeu une ſeconde corde avec ſon filet, à trois pieds de la véritable, & qui lui eſt parallele. C'eſt un garçon du jeu qui donne le ſervice ; pour cet effet, il ſe tient à la porte devers le jeu. Le ſervice ſe donne de deux manieres : ou le garçon jette en l'air le volant avec ſa main à celui qui donne le ſervice, ou il le ſert de la manivelle.

142. La manivelle eſt un bâtis de bois établi ſur un chaſſis quarré, qui lui ſert de pied, duquel s'élevent deux montans joints vers le haut par une traverſe, au milieu de laquelle eſt attaché un morceau de liege. A ſix ou ſept pouces au-deſſous de cette traverſe eſt une corde double, tendue comme la corde d'une ſcie par une tringle de bois, à l'autre bout de laquelle eſt un enfoncement en forme de cuilleron. On y poſe le volant, quand on l'a arrêtée horizontalement dans une hoche faite vers le haut d'une tringle mobile, enfilée dans un bâton rond, attaché au pied de la machine.

143. Le garçon qui doit ſervir, place la manivelle dans la porte devers le jeu ; il la dirige vers le joueur ; puis tirant à lui la tringle mobile, la corde en ſe débandant amene ſubitement la tringle du volant contre le morceau de

liege ; ce coup ſec envoie ſur-le-champ le volant à celui qui donne le ſervice.

144. Les jeux & les parties ſuivent les regles de la paume, excepté qu'il n'y a point de chaſses : ainſi on ne paſse point. On ne doit point toucher les murs avec le volant, ni reſter entre les deux cordes.

145. On croit ne pouvoir mieux terminer la deſcription de cet exercice que par celle qui en fut faite dans une theſe (*la cardinale*) que ſoutint en 1745 M. Bellon, alors bachelier dans la faculté de médecine de Paris, à laquelle préſidait M. Bourdelin, ancien doyen de ladite faculté, de l'académie royale des ſciences, profeſſeur de chymie au jardin du roi. La même theſe a été ſoutenue pour la ſeconde fois le 12 mars de l'année 1765.

146. L'objet de cette theſe eſt de prouver que la paume eſt un excellent préſervatif contre les rhumatiſmes ; elle eſt très-élégamment écrite en latin. On n'en a traduit ici que l'endroit où M. Bourdelin met les joueurs en action, & ſa concluſion ; le ſurplus regarde entiérement la médecine.

147. Après avoir donc ſoutenu que de tous les exercices du corps aucun n'eſt meilleur pour prévenir les rhumatiſmes, il dit que ce jeu, à quelques différences près, était connu des anciens, & familier chez les Grecs & les Romains. Il paſse enſuite à la façon dont il s'exerce maintenant parmi nous.

148. " On entre en lice, dit-il, un contre un, à moins qu'il ne plaiſe à chacun de prendre un aſsocié qui partagera le ſort du combat ; on ſera alors deux contre deux. Les joueurs ſe vêtiſsent de toile, chemiſes, camiſolles, bonnets, caleçons, bas de fil ou de coton, & de ſouliers qui par leur molleſse ſe prêtent à tous les mouvemens du pied. Enfin, ils ſe font une large ceinture d'une ſerviette qu'ils ſerrent ſuffiſamment par deux nœuds ſur les reins. Le combat ſe livre ſous cette légere armure, afin que le corps puiſse aiſément répondre à toutes les inflexions qu'il eſt obligé de faire. Aucun ne doit omettre la ceinture : cette ligature rend le corps plus ferme, aſsure les viſceres, ſoutient le foie contre les fréquens élans & ſecouſses des joueurs, & l'empêche de tirer par ſon propre poids le diaphragme en arriere, ce qui rendrait la reſpiration pénible.

Cet exercice demande que l'on jouiſse de toutes ſes forces. Ce n'eſt cependant pas d'elles ſeules que dépend la victoire ; il faut y joindre encore beaucoup d'adreſse, un coup-d'œil juſte & un raiſonnement prompt, pour juger ſi vous renverrez la balle qui vous eſt lancée avec rapidité, ou ſi en ployant le corps, de peur qu'elle ne vous touche, vous la laiſserez paſser pour la reprendre à ſon premier bond. Maintenant quelles variétés de mouvemens, quels efforts parmi les combattans ! Tantôt le bras levé, ils repouſsent la balle prête à paſser ſur leurs têtes, ſans attendre ſa chûte ; tantôt ils la

reprennent à raſe-terre, & doivent la relever par-deſſus la corde. Un joueur lance la balle de toute ſa force; l'autre l'attend de pied ferme, & ne fait que lui oppoſer ſa raquette comme un bouclier. Pendant que l'un raſſemble ſes forces, l'autre, ſans s'ébranler, va les rendre vaines & inutiles; cependant l'habileté ne conſiſte pas tant à pouſſer la balle avec vigueur, qu'à la diriger de façon à tromper la ſagacité de l'ennemi. Le jeu de paume eſt diviſé en deux par une corde tendue, de laquelle pend un filet qui deſcend juſqu'à terre. On joue bien quand on fait paſſer ſa balle par-deſſus, & mal ſi elle donne dans le filet ſous la corde; mais celui-là joue encore mieux, quand il pouſſe ſa balle enſorte qu'elle raſe le deſſus de la corde ſans y toucher, & qu'il ſait modérer ſon coup de façon qu'au lieu de l'envoyer au mur de l'un ou l'autre bout, la balle roule bientôt & n'y parvienne qu'en mourant, afin que faiſant ſes rebonds près de terre, elle oblige l'adverſaire de ſe ployer avec promptitude. Il eſt très-difficile alors de la reprendre & de la renvoyer.

Ce jeu eſt rempli d'art & de fineſſes, comme de feindre du corps & des yeux que l'on a deſſein de jouer d'un côté, & de changer tout-à-coup de direction en jouant ailleurs. L'adverſaire trompé, qui s'était avancé avec promptitude où vous avez paru diſpoſé à porter votre coup, eſt obligé de revenir précipitamment & à perte d'haleine d'où ſon erreur l'avait conduit. Il vous rendra bientôt la pareille; bientôt ſe reſſouvenant de la fraude, il enverra la balle à la place que vous venez de quitter, & vous ſerez contraint à votre tour de courir & vous eſſouffler pour y revenir. Ce ſingulier genre de combat ne ſe donne pas ſans plaiſir, quoique l'homme y travaille quaſi tout entier: ſes yeux ſont perpétuellement occupés, ſes bras dans un mouvement continuel, ſes mains ſe ſerrent, ſes poumons ſont agités par ſa voix & ſa reſpiration fréquente; ſon corps & ſes reins par la multiplicité d'inflexions qu'il eſt obligé de faire, ſes jambes & ſes pieds par ſa courſe & ſes pas précipités; enfin, ſon eſprit eſt tendu pour chercher les différentes ruſes qu'il emploiera pour enlever la victoire à ſon ennemi. . . . . .

Les joueurs, auſſi-tôt le combat fini, montent dans une chambre préparée pour eux, ſe placent auprès d'un bon feu, & ſur-le-champ s'étant dépouillés de leurs vêtemens empruntés, ils ſe font frotter avec des linges chauds, de peur que l'air extérieur ne les ſaiſiſſe. Ces frictions ont encore cela de bon, que ſi par le mouvement violent du ſang quelque humeur s'eſt arrêtée dans les vaiſſeaux de la peau, leur preſſion réitérée la chaſſera dehors, ouvrira les pores, & enlevera tous les obſtacles qui auraient pu s'oppoſer à ſa tranſpiration. "

*Donc l'exercice de la paume eſt le remede préſervatif contre les rhumatiſmes.*

# EXPLICATION DES PLANCHES.

## *PREMIERE VIGNETTE.*

### PLANCHE II.

CETTE vignette repréſente un jeu de paume à dedans, vu des dedans même, dans leſquels les ſpectateurs ſont aſſis, & regardent jouer ſans courir aucun danger, étant à l'abri des balles par un filet qui garnit toute l'ouverture ; ils ſont en face du toit de la grille. On voit la grille & le tambour de ſon côté. On diſtingue auſſi la corde & ſon filet pendant à terre, qui partagent le jeu en deux parties égales dans ſa largeur, & deux joueurs qui ſe renvoient la balle.

## *SECONDE VIGNETTE.*

### PLANCHE III.

CETTE vignette repréſente un jeu de paume quarré, vu par le côté, comme on le voit du dedans de la galerie. On n'a repréſenté la galerie en hauteur que juſqu'à la filiere appuyée ſur les poteaux d'en-bas, & on n'a pu exprimer ſon toit qui poſe deſſus, parce qu'il aurait caché le reſte du jeu qu'on voit au-delà. Le toit de la grille paraît en perſpective, ainſi que la grille. On voit au-deſſus le filet nommé *le rabat*, deſtiné à renvoyer dans le jeu la balle qui frappe deſſous. On voit d'un bout à l'autre le gros mur de côté, en face de la galerie, avec ſes joues d'en-haut, les grands poteaux qui ſoutiennent la couverture, derriere leſquels ſont les poteaux de la galerie extérieure de charpente où ſont les rideaux (dont quelques-uns ſont fermés) & les grands filets, qu'on n'a pu exprimer dans l'eſtampe, devenant imperceptibles à cauſe de l'éloignement. On voit quelques maiſons dans le lointain ; le marqueur dans ſa place (quand on joue partie) à la porte du fond du jeu ; le cric de la corde pour la tendre plus ou moins, au-deſſous du poteau de la corde en-dedans de la galerie. Ce poteau eſt coupé pour pouvoir voir le deſſus de la corde. En face on voit le petit trou au fond du jeu, vis-à-vis de la grille. On ne peut voir l'ais, la galerie le cache. On ne voit ici de la galerie que les deux premiers, les deux portes ; les deux ſeconds, les derniers & les joues d'en-bas n'ont pu y être exprimés. Les raies en long & celles des chaſſes ſont marquées en perſpective ſur le plancher ; deux joueurs ſe renvoient la balle.

## TROISIEME VIGNETTE.

### PLANCHE IV.

CETTE vignette repréſente trois ouvriers, dont deux travaillent à la raquette, le troiſieme à la balle. Le premier à gauche eſt aſſis vis-à-vis du billot, armé de ſa poitriniere de liege & de ſa plane; il plane ſa raquette. Celui du milieu, aſſis ſur le banc à percer, muni de la poitriniere de buis, dans le creux de laquelle ayant poſé le bout de ſon vilebrequin armé d'une meche, & tenant ſa raquette de la main gauche, il l'appuie contre les deux broches de fer garnies de peau, pour y percer les trous dans leſquels doit paſſer la corde à boyau quand on corde la raquette. Le troiſieme tenant une balle de la main gauche, s'occupe à la ficeler, le moule à balles arrêté ſur un établi, le bilboquet à ſa main droite; il tourne & retourne ſa balle à chaque tour qu'il fait. On voit auſſi le four A, à colorer, & des raquettes ſuſpendues dedans.

### PLANCHE I.

CETTE planche contient le plan des deux ſortes de paume, le jeu quarré & le jeu à dedans; & comme ils ſe reſſemblent à quelques différences près, les lettres qui déſignent les parties du quarré, ne ſont pas répétées au plan du jeu à dedans, étant les mêmes; on n'a coté ſur le plan du jeu à dedans que les endroits où il differe du quarré.

ELLE contient encore le deſſin de la manivelle avec laquelle on ſert le volant.

*Le quarré.*

*a a a a*, les joues d'en-haut faiſant partie des gros murs.

*b b b*, *&c.* les poteaux d'en-haut, ou grands poteaux qui ſoutiennent la couverture du bâtiment aſſis ſur les gros murs des côtés.

CCC, la galerie intérieure.

R, la porte d'entrée par le milieu de la galerie.

*d d*, les joues d'en-bas aux deux bouts de la galerie.

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, les poteaux de la galerie; 4 eſt celui de la corde.

*f*, la corde.

Les ouverts; ſavoir, *x x*, le dernier & ſa raie; *y y*, le ſecond & ſa raie; *Z Z*, la porte & ſa raie; V V, le premier & ſa raie.

* Le bout du jeu qu'on nomme *devers le jeu.*

* Le bout du jeu qu'on nomme *le fond du jeu.*

*h*, le toit de la grille; *i*, la grille.

*l*, le petit trou; *m*, l'ais.

*n n n*, *&c.* les auges, autrement les galeries d'en-haut en-dehors.

*q q q*, *&c.* les poteaux de ces galeries, où s'attachent les rideaux & les grands filets.

*s*, la crédence pour les rafraîchiſsemens.

*t*, le conduit par lequel l'urine coule dehors.

Les raies & demi-raies cotées depuis deux juſqu'à quatorze, ſe tirent de deux en deux rangées de carreaux au *fond du jeu*. On en place auſſi une entre la raie du dernier & celle du ſecond. Quelques-uns en mettent encore une ou deux *devers le jeu*, en-deçà de la raie du dernier, le tout pour juger plus aiſément où tombent les chaſses.

### *Les différences du jeu à dedans.*

Il eſt de cinq pieds plus long que le précédent; ces cinq pieds ſont occupés par une galerie avec ſon toit que l'on nomme *les dedans*, A B D: A, le petit dedans : D, le grand dedans.

Il n'y a ni petit trou, ni ais.

E, le tambour.

### A A, *la manivelle pour ſervir le volant.*

I, I, le pied.

II, II, les montans.

III, la corde tordue.

IV, la cuillere.

V, la baſcule.

VI, la traverſe d'en-haut, au milieu de laquelle eſt le morceau de liege.

## PLANCHE II.

A, le chevalet à planer l'échalas.

B, la chaudiere.

C, le moule à raquette.

D, la poitriniere de liege avec ſa ceinture.

E, le banc à dreſser.

F, le chevalet à étançon.

G, le billot, eſpece d'établi bas, épais, arrêté ſolidement au plancher, garni de crochets, crampons, & d'enfoncemens dans le bois. C'eſt ſur ce billot, à l'aide de chevilles de bois *g*, que l'ouvrier plane l'échalas refroidi, & donne à toute la raquette le niveau qu'elle doit avoir ſur elle-même.

H, la poitriniere de buis avec ſa ceinture.
I, l'enclume & ciſeau.
K, la preſſe à raquette.
L, le banc à percer.

## PLANCHE III.

A, la raquette dans ſa perfection, bridée d'un fil de fer pour la maintenir dans ſa forme, en attendant qu'on s'en ſerve.
B, le batroir.
C, le demi-battoir.
Les lignes ponctuées qu'on voit ſur leurs têtes, n'y ſont que pour indiquer les trois pieces dont elles ſont compoſées; car étant nervés & recouverts de parchemin, ces inſtrumens paraiſsent d'une ſeule piece.
D, le triquet.
E, le demi-triquet.
F, un chauſſon vu par la ſemelle, ſur laquelle on apperçoit trois groſses coutures pour empêcher de gliſser.
O, l'étançon prêt à être mis en place.
G, le vilebrequin armé de l'*égravoir*, dont l'effet eſt de fraiſer l'endroit où doit être perdue la tête des clous qui percent l'étançon & le manche.
H, le vilebrequin avec ſa meche pour percer d'outre en outre la place des clous qui joignent le manche à l'étançon. Il ſert auſſi avec d'autres meches à percer les trous pour corder la raquette.
I, *i*, les cabillets.
L, la chevrette.
N, N, N, les trois compas.
P, le gratoir: on en a pluſieurs.
Q, gouge.
R, *r*, poinçons. *R*, poinçon double pour arranger les mailles de la raquette cordée. *r*, poinçon rond & poli, deſtiné à adoucir les trous avant de corder.
S, le billard: on en a pluſieurs. C'eſt une tringle de fer à vis & écrou, qu'on fait entrer avec force dans la tête de la raquette cordée pour la maintenir dans ſa longueur. On en voit deux en place, *pl. IV*, *fig.* 5.
T, bride de fer.
V, figure du volant.
æ, la boite à balles, qu'on enfonce, quand on veut s'en ſervir, dans quelque corps ſolide, comme un établi, un banc, &c. On la voit en place ſur le banc à percer L, *pl. II.* On roule autour une partie de la ficelle à balles.

& on frappe la balle ſur le creux rond qui eſt à ſa tête, avec une petite maſſe pour l'arrondir.

*y*, le bilboquet autour duquel eſt roulée une autre partie de la ficelle à balles.

## PLANCHE IV.

*Fig.* 1. L'échalas plié tout chaud ſur le moule à raquette & ficelé au collet, *c*; la tête, *a*; les jambes, *b b*; les deux bouts qui feront le manche, *d d*; *e*, le cabillet de fer en place; *f*, le cabillet de bois au-deſſus.

*Fig.* 2. La raquette avec ſon étançon, deſſinée dans la tournure qu'elle doit avoir. Elle eſt reſſerrée par la bride de fil de fer *g g*, & la tête eſt applatie par le moyen de la chevrette *h h*, & des coins *i i*.

*Fig.* 3. La raquette cordée de ſes dix-huit montans.

*Fig.* 4. La raquette tournée de façon à voir le côté extérieur, avec la diſpoſition des trous formant deux rangées *m*, & le côté intérieur qui n'a qu'une rangée de trous *n*. On voit auſſi la tête du clou du collet *p*, & les queues rivées des deux autres clous *q q*.

*Fig.* 5. Une raquette entiérement cordée, maintenue par deux billards RR, qui roidiſſent contre la tête.

## PLANCHE V.

*Fig.* A, eſt une raquette cordée entiérement de dix-huit montans & trente-trois travers, ſon étançon nervé & recouvert de parchemin; les deux tiers de ſon manche recouverts d'une bande V V, de peau de mouton blanche.

*Fig.* BB, c'eſt une eſpece de ruban qu'on a imaginé pour faire voir tous les trous extérieurs percés ſur les côtés larges de la tête d'une raquette, tant gros que petits; les gros deſtinés à paſſer les montans, les petits à paſſer les travers. On voit les deux traits de truſequin qui ont guidé la perce des trous, les coups de gouge qui vont d'un gros trou à l'autre ſur le haut de la tête de la raquette, & leur arrangement.

*Fig.* CC, la répétition des deux côtés du ruban BB, comme ils paraiſſent quand la raquette eſt cordée, les petites portions de corde qu'on place en bas ſous les montans dans leur traverſée d'un trou à l'autre. On n'a pas répété le tour du deſſus de la tête, parce que la corde des montans y eſt noyée dans les rainures.

*Fig.* D, la liſette.

I, diſpoſition des mailles de la raquette, vues du côté du droit, c'eſt-à-dire, les nœuds en-deſſous.

II, diſpoſition des mailles vues du côté des nœuds. C'eſt ainſi qu'on s'exprime, quoique ces prétendus nœuds ne ſoient qu'un tour du travers autour du montant.

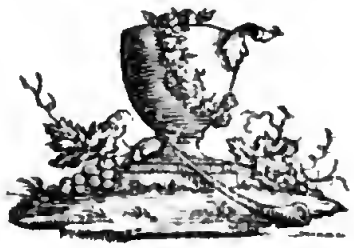
III, le nœud du doublement développé; *o*, indique le lieu du trou dans le bois de la tête, par lequel paſſe un montant, à côté duquel entrera, par le même trou, la portion de corde *à travers* qui fera le doublement. La raquette étant tournée du côté des nœuds, on fait entrer la corde dans la maille *i*, revenir par la maille *l*, rentrer dans la maille *k*, revenir par la maille *i*; alors on tire à ſoi, & il ſe forme un nœud en *b*; on continue en *b*, en *c*, & on fait ainſi cinq ou ſix nœuds, puis on coupe la corde.

*a*, eſt une balle commencée à ficeler de trois tours de ficelle, & puis un nœud.

*b*, continuation du ficelage, ſept tours, un ſecond nœud.

*c*, le ficelage terminé par ſix tours & le dernier nœud, ce qui fait en tout ſeize tours de ficelle.

*d*, la balle recouverte de drap blanc & couſue; *ee*, petites pieces de drap taillées en ovale, deſtinées à remplir les intervalles *mmmm*, que laiſsent les bandes de drap; il en faut quatre.



# TABLE DES MATIERES,

*& explication des termes de l'art du paumier-raquetier.*


A

AIS (l'), planche d'un pied de large & de ſix pieds de haut, attachée dans le jeu de paume à l'endroit où finit la galerie, *art.* 9.
ARRONDIR le contour intérieur de la tête de la raquette, 53.
AVANTAGES (les), terme du jeu de paume, 131.
AUGES, corridors ménagés autour du jeu de paume, 19.

B

BALLE, maniere de la faire, 68 & ſuiv.
BALLOTER. Voyez *Peloter.*
BANC à percer, 40, 60.
BASANE blanche. Son uſage pour faire les raquettes, 39.
BATTRE la balle, 77.
BILBOQUET, 69, 75.
BILLARD, tringle de fer à vis & à écrou, qu'on fait entrer dans la tête de la raquette cordée, 40, 65.
BILLOT du raquetier, 40, 53.
BISQUE. Voyez *Donner biſque.*
BOITE à balles, 69, 72.
BONNE, expreſſion du marqueur pour dire que la balle a été repriſe avant ſon ſecond bond, 117.
BOUILLIR les échalas, 45.
BRICOLE (coup de), 123.
BRIDES de fil de fer pour maintenir les jambes de la raquette, 40, 56.
BRUNIR la raquette, 61.
BUT-A-BUT, terme du jeu de paume, 131.

C

CABILLETS, 40, 51.
CAGE du bâtiment d'un jeu de paume, 5.
CARCASSE d'un jeu de paume, 6.
CARREAUX qui ſervent de pavé au jeu de paume, 10, 86.
CHAMBRE d'un jeu de paume, 81.
CHASSE, 87.
à quatre carreaux, 102.
à ſix carreaux, *ibid.*
CHAUDIERE à faire bouillir les échalas, 40, 45.
CHAUSSONS, ſouliers de buffle à talons très-bas, dont le deſſous de la ſemelle a trois coutures, pour empêcher de gliſſer, 80.
CHEVALET à étançon, 40.
du raquetier, 40, 43.
CHEVRETTE, eſpece de crochet de fer, 40, 56.
CHIFFONS, ou recoupes d'étoffe de laine, avec quoi ſe fait la balle, 68.
CISEAU du raquetier, 40, 54.
CLOUS à raquette, 40.
COLLE-FORTE. Son uſage, 39.

COLLET de la raquette, 48.
COMMUNAUTÉ des maîtres paumiers-raquetiers, faiſeurs d'éteufs, pelotes & balles, 1.
COMPAS, 40, 58.
CORDE, partageant le jeu de paume dans toute ſa largeur, 11.
de boyau, 64.
ou ficelle de boyau, 39.
CORDER la raquette, 64.
les montans, 65.
les travers, 66.
COUP coupé, 129.
de batterie, 126.
de boſſe, 125.
de bricole. Voyez *Bricole.*
de pied. Voyez *Pied.*
de plafond, 128.
qui croiſe, 124.
tourné, 130.
COUVRIR la balle, 77.

D

DEDANS, jeu de paume à dedans, ſes dimenſions, 12.
DÉFENDRE une chaſſe, 92.
une chaſſe le dernier la grille, 121.
DEMI-BATTOIR, 35.
DEMI BISQUE, 133.
DEMI-PAUME, raquette plus légere, 31.
DEMI-QUINZE, terme du jeu de paume, 132.
DEMI-TRENTE, terme de jeu de paume, *ibid.*
DEMI-TRIQUET, 37.
DEVERS LE JEU: c'eſt l'eſpace à gauche d'un jeu de paume, depuis la corde juſqu'à l'appentis du retour, 15, 105.
DONNER LE SERVICE, 108.
QUINZE, 133.
DOUBLEMENT, 66.
DRAP, gros, blanc, pour recouvrir la balle, 68.
DRESSER la raquette, 50.

E

ECHALAS, bâton de bois de frêne, propre à faire des raquettes, 41.
EGRAVOIR, 40, 54.
ENCLUME du raquetier, *ibid.*
ENTRER. On dit que la balle n'*entre* point, lorſqu'étant ſervie, elle tombe en-deçà de la raie du dernier, 111.
ETANÇON, tringle plate de bois de tilleul, dont eſt garni le manche de la raquette, 52.
ETAU de bois à mâchoires ferrées, 40.

F

FAUTE. Il y a faute, terme du jeu de paume, 99, 112.
FICELER la balle, 76.
FICELLE à balles, très-peu torſe, pour ficeler la balle, 68, 74.
FOND du jeu, eſpace à droite d'un jeu de paume, depuis la corde au mur de côté, 15, 104.
FOUR à colorer, 40, 61.
FRÊNE (bois de) propre à faire des raquettes, 39, 41.

G

GALERIE, corridor dans lequel on ſe trouve en entrant dans un jeu de paume, 8, 16.
GALLIEN cité 2 *note.*
GOUGE, 40, 62.
GOUGER la raquette, 60.
GRATTOIRS, 40, 60.
GRILLE d'un jeu de paume, 8.

Digitized by Google

H

HABILLEMENT d'un joueur de paume, 80.

J

JAMBES de la raquette, 48.
JEU DE PAUME. Art eſtimé des Grecs & des Romains, 2 *note*.
paſſé de mode en Allemagne, *ibid.*
bâtiment deſtiné à cet exercice, ſa deſcription, 5 & ſuiv.
JOUER PARTIE, 79, 83 & ſuiv.
JOUES D'EN-HAUT, quatre ſurhauſſemens dans les deux murs de côté d'un jeu de paume, vers leur extrémité, 6.
JUGER LA BALLE: c'eſt prévoir l'effet qu'elle doit faire, 119.

L

LISSETTE, petit inſtrument d'os, ſervant à polir, 40, 62.
LITS d'un jeu de paume, leur danger, 81.

M

MANCHE de la raquette, 48.
MANIVELLE, machine à jeter le volant, 142.
MARQUER les trous de la raquette, 59.
MARQUEUR du jeu de paume. Ses fonctions, 96.
MECHE, 40.
MERCURIALIS *de arte gymnaſtica*, cité 2 *note*.
METTRE DESSOUS, terme du jeu de paume, 101, 115.
MONTANS: on appelle ainſi les rangs de mailles qui vont de bas en haut, dans une raquette, 64.
MOULE à balles, 69, 73.
à raquettes, 40, 47.
MOULER la raquette, 47.

N

NERFS de la jambe de derriere du bœuf, réduits en filaſſe, 39.
Leur uſage, 62.
D'où on les tire, *note ibid.*
NERVER l'étançon, 62.
NOIR des jeux de paume. Sa compoſition, ſon uſage, 22 & ſuiv.
NOYAU de la balle, petite boule de chiffons, bien ronde, groſſe comme une noix, pour former la balle, 71.

O

OUVERTS (les), intervalles entre les poteaux de la galerie d'un jeu de paume, 16.

P

PARCHEMIN. Son uſage pour faire des raquettes, 39.
PASSER, terme du jeu de paume, 93.
PAUME (jeu de), étymologie de ce nom, 28.
ſon uſage dans la médecine, 145 & ſuiv.
PAUMES (DEMI-), 141.
PEAU de chien, ſon uſage, 40.
de mouton blanche, 67.
PELOTER, ſe renvoyer la balle ſans aucune des regles du jeu, 79.
PERCER la raquette, 57, 60.
PIED, terme du jeu de paume, 127.
PLANER l'échalas, 43.
le contour de la raquette, 53.

Digitized by Google

POINÇON, 40, 65.
double, 66.
POITRINIERE de liege, 40, 49.
de buis, 40, 54.
PORTER. La balle *porte*, lorſqu'après avoir touché le carreau, elle donne contre le mur, 118.
POSER le parchemin, 63.
PRENDRE DE VOLÉE, renvoyer la balle avant qu'elle ait touché le carreau, 116.
PRESSE, 40, 56.
PRIMER, ſe dit des joueurs qui donnent & reçoivent le ſervice, 98, 113.

Q

QUARRÉ (le), ſorte de jeu de paume, dont le bâtiment eſt un quarré long, 6 & ſuiv.
QUINZE. Voyez *Donner quinze.*
QUINZE ET BISQUE, 134.

R

RABAT, filet placé au-deſſus des toits des pignons, 21.
RAIE de la paſſe, 99, 106.
RAIES noires des jeux de paume, 27, 88.
RAPES à bois, 40.
RAQUETTE ordinaire, 30.
en battoir, 32.
REPRENDRE la balle, 87.
le ſervice; c'eſt renvoyer la balle qui a été ſervie, 109.

S

SCIURE de bois de chêne tamiſée, 39, 61.
SECONDS dans un jeu de paume, 98, 114.
SERVIR ſur les deux toits, terme du jeu de paume, 99, 107.

T

TAMBOUR, partie d'un jeu de paume à dedans, 14.
TÊTE de la raquette, 48.
TILLEUL (bois de) propre à faire des raquettes, 39, 42.
TIRER la breche, 122.
le ſervice, 97, 110.
les travers, 66.
une chaſſe; c'eſt eſſayer de la gagner, 91.
une chaſſe le dernier la grille; c'eſt tâcher d'y placer ſa balle de façon à gagner le coup, 120.
TOIT (le), c'eſt l'appentis qui couvre la galerie d'un jeu de paume, 16.
TRAVERS, ce ſont les rangs de mailles qui croiſent les montans, 64.
TREMPER les échalas, 45.
TRIQUET, 36.
TROU, ouverture quarrée à raze-terre, pratiquée dans un jeu de paume, 9.
TRUSSEQUIN, 40.

V

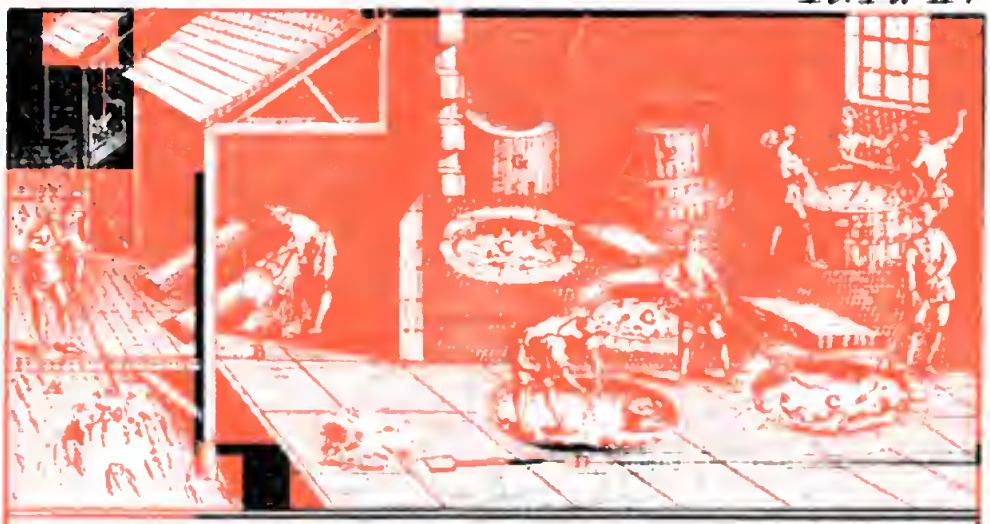
VILEBREQUIN, 40.
VOLANT, 139.

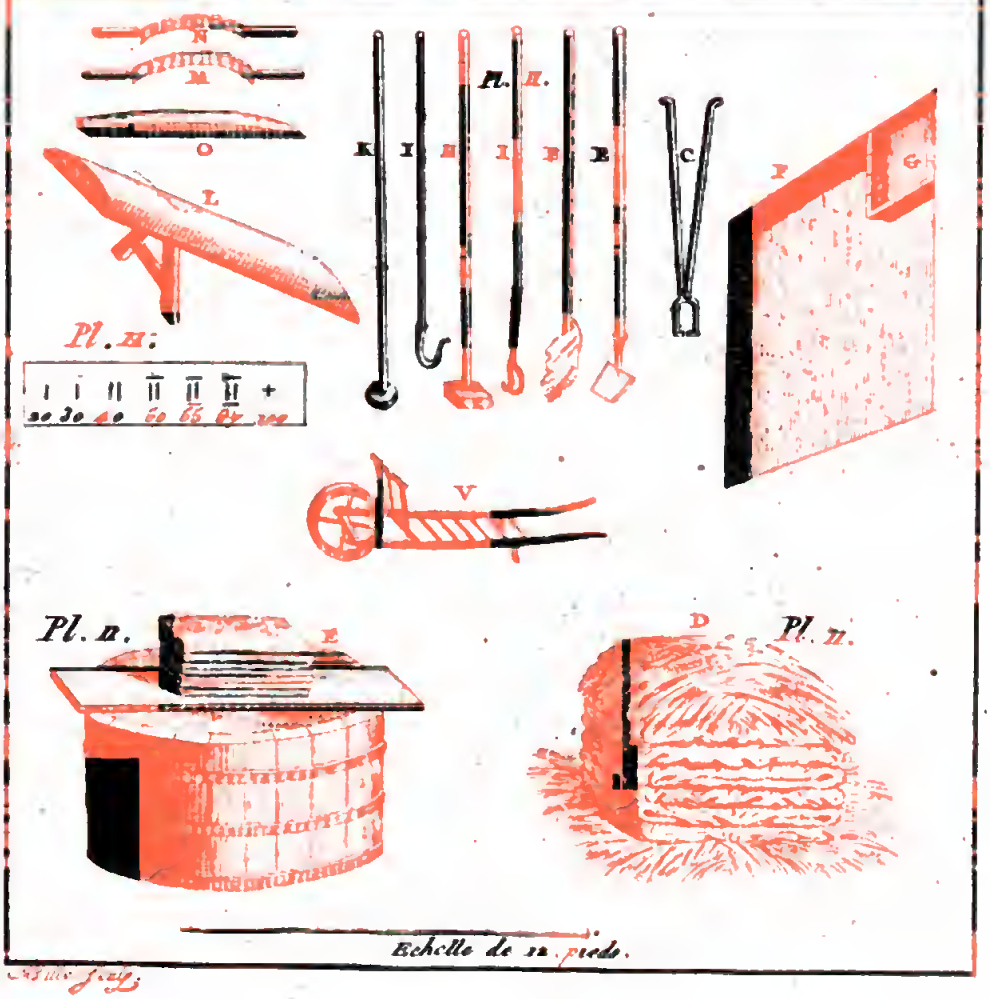
*Fin de l'art du Paumier-Raquetier, & du troiſieme Volume.*

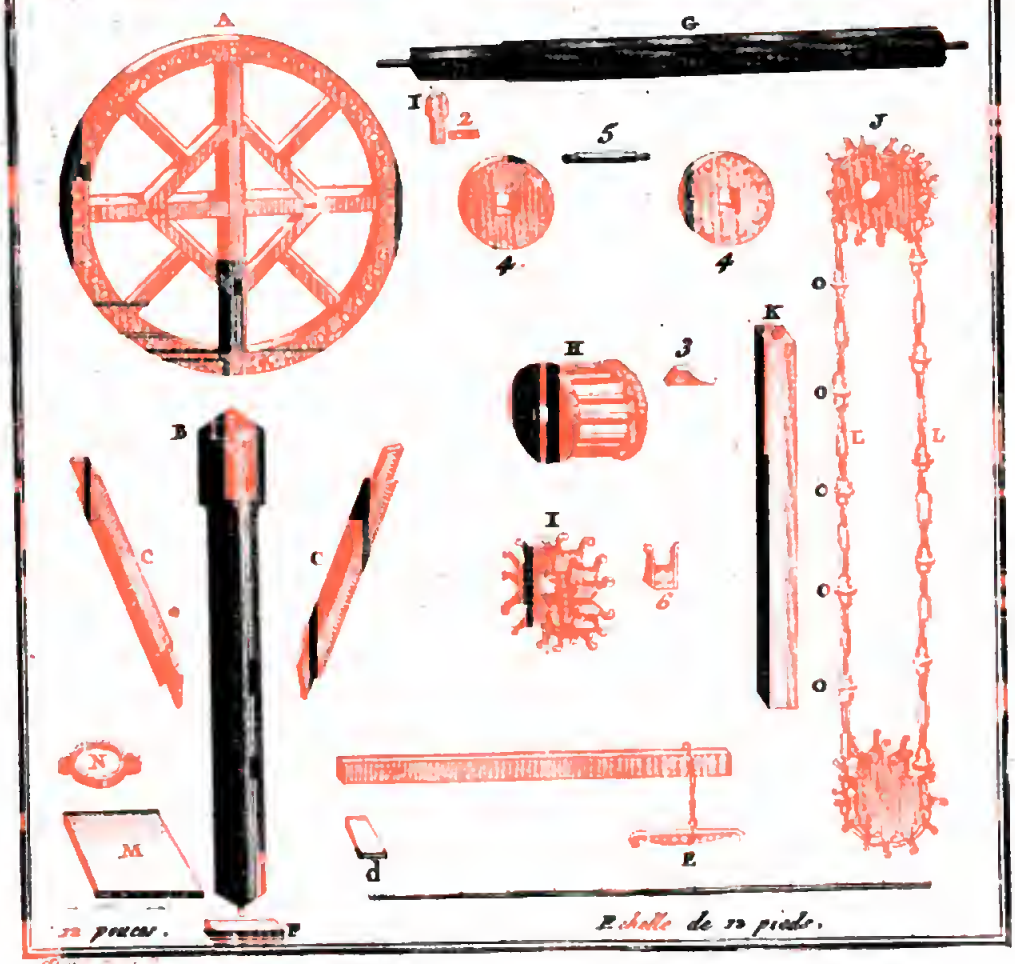
569788

Digitized by Google

Tanneur Pl. I et II.

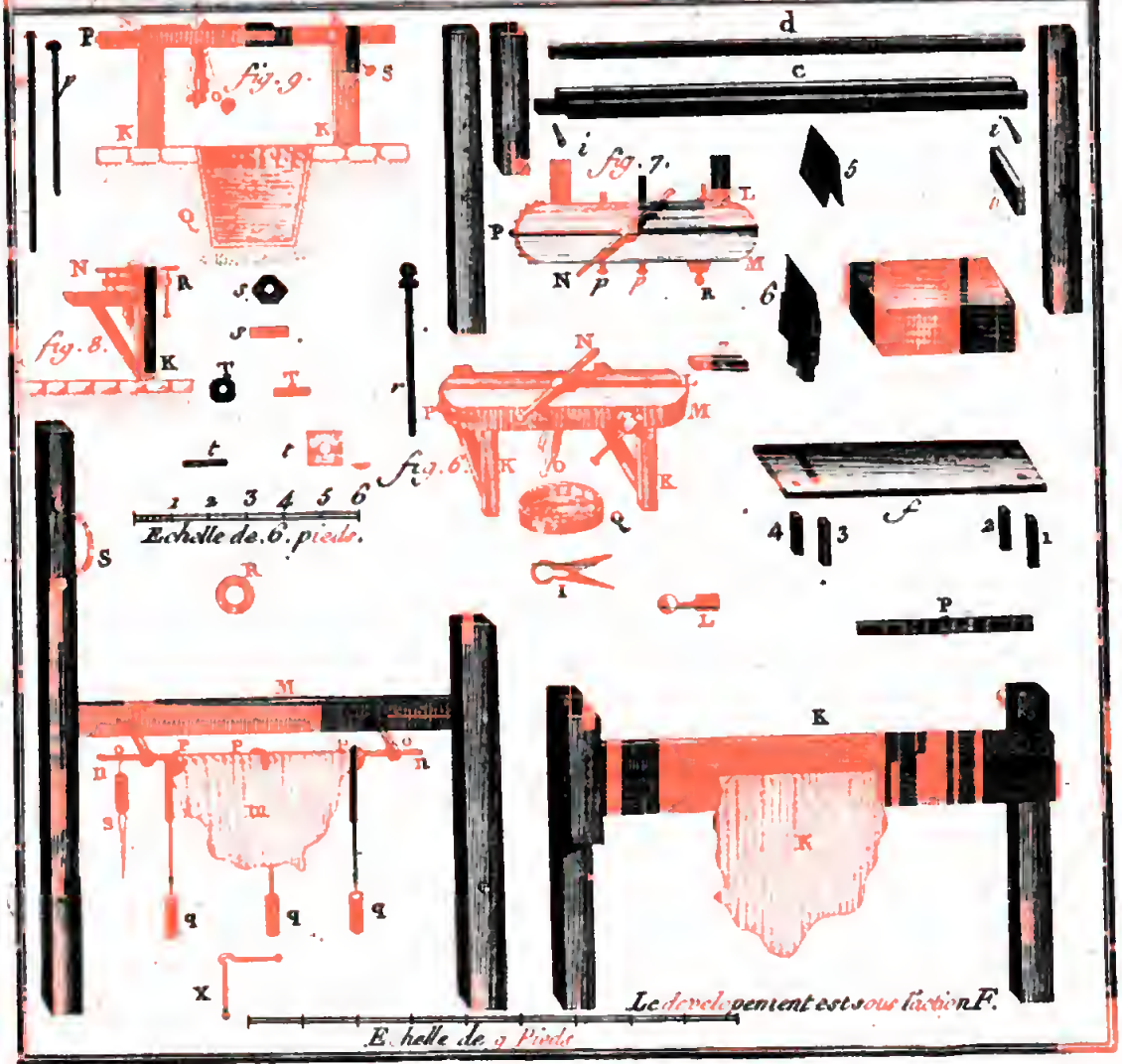






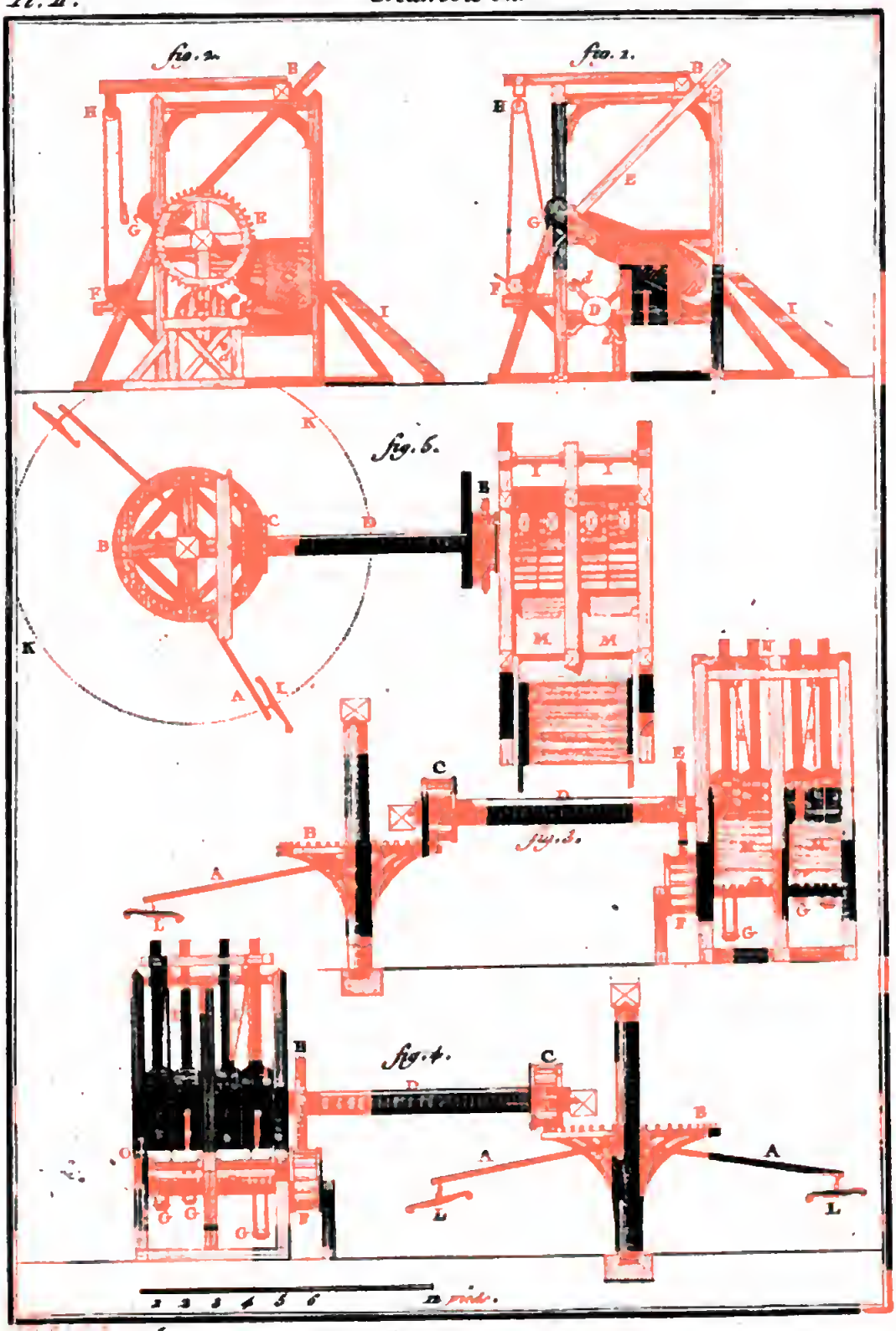

Bilo sculp.

Digitized by Google



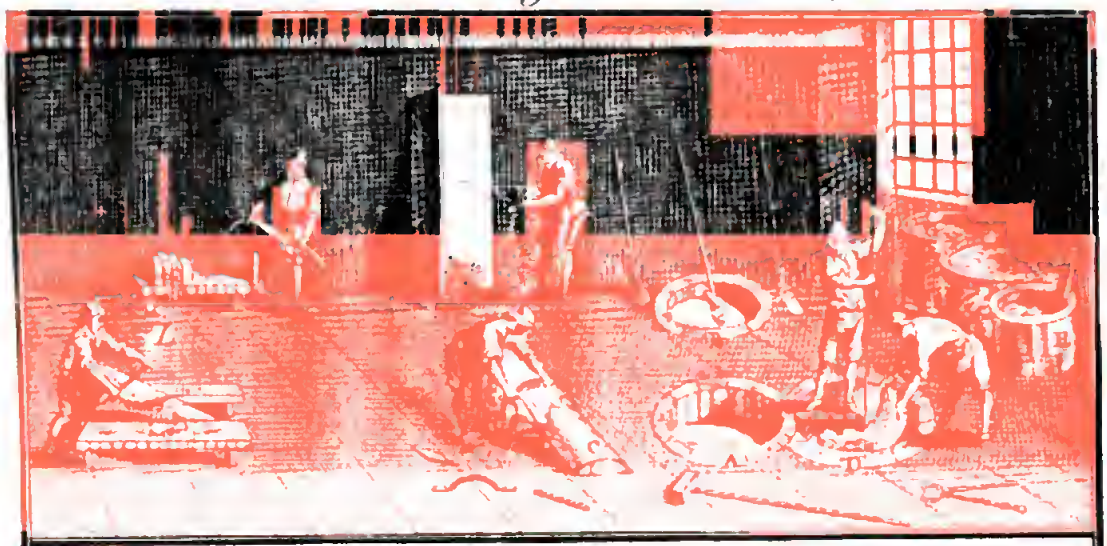

Belle feuille 2 pieds.

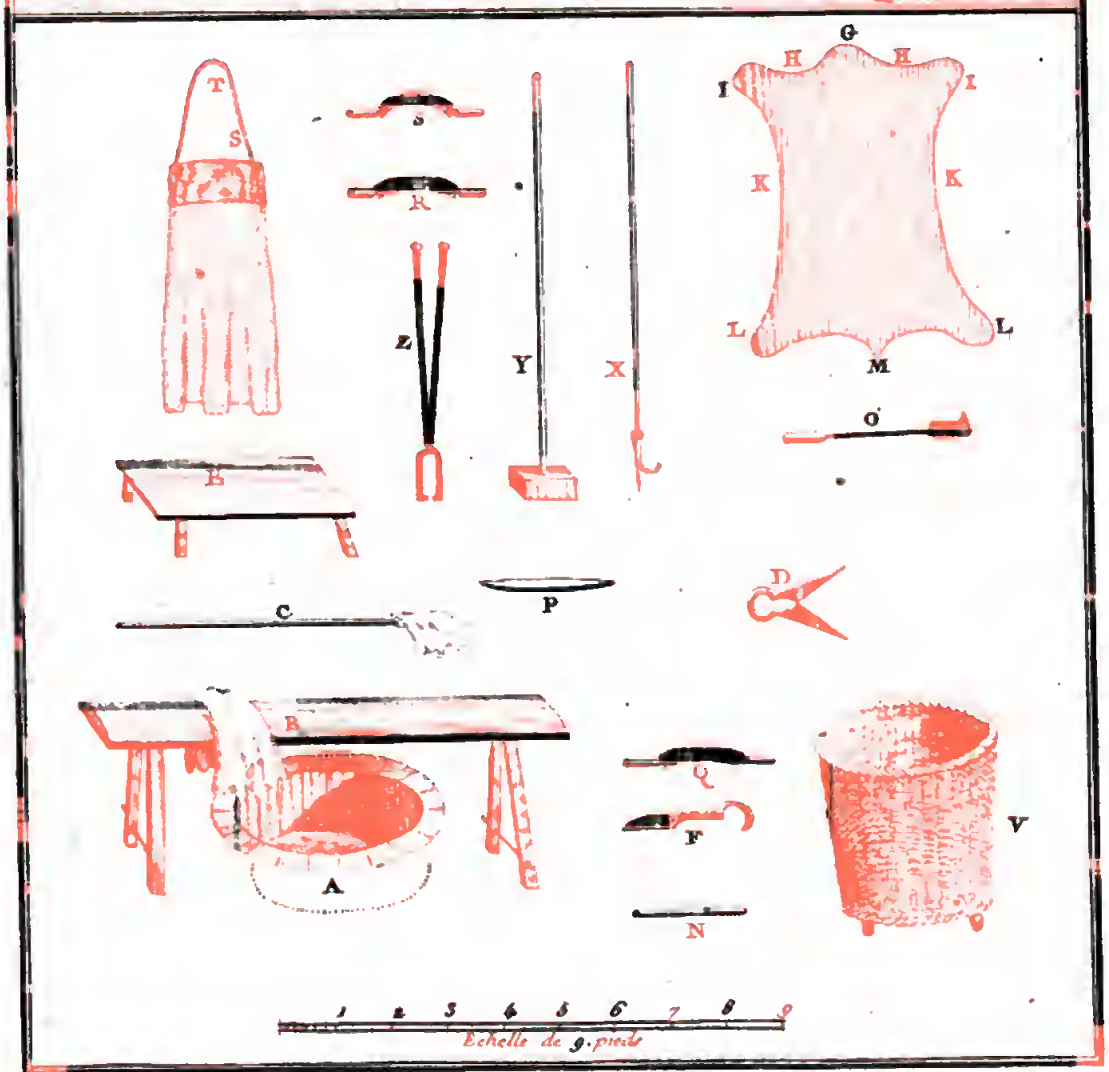
Pl. II. *Chamoiseur*



Digitized by Google

# Megissier

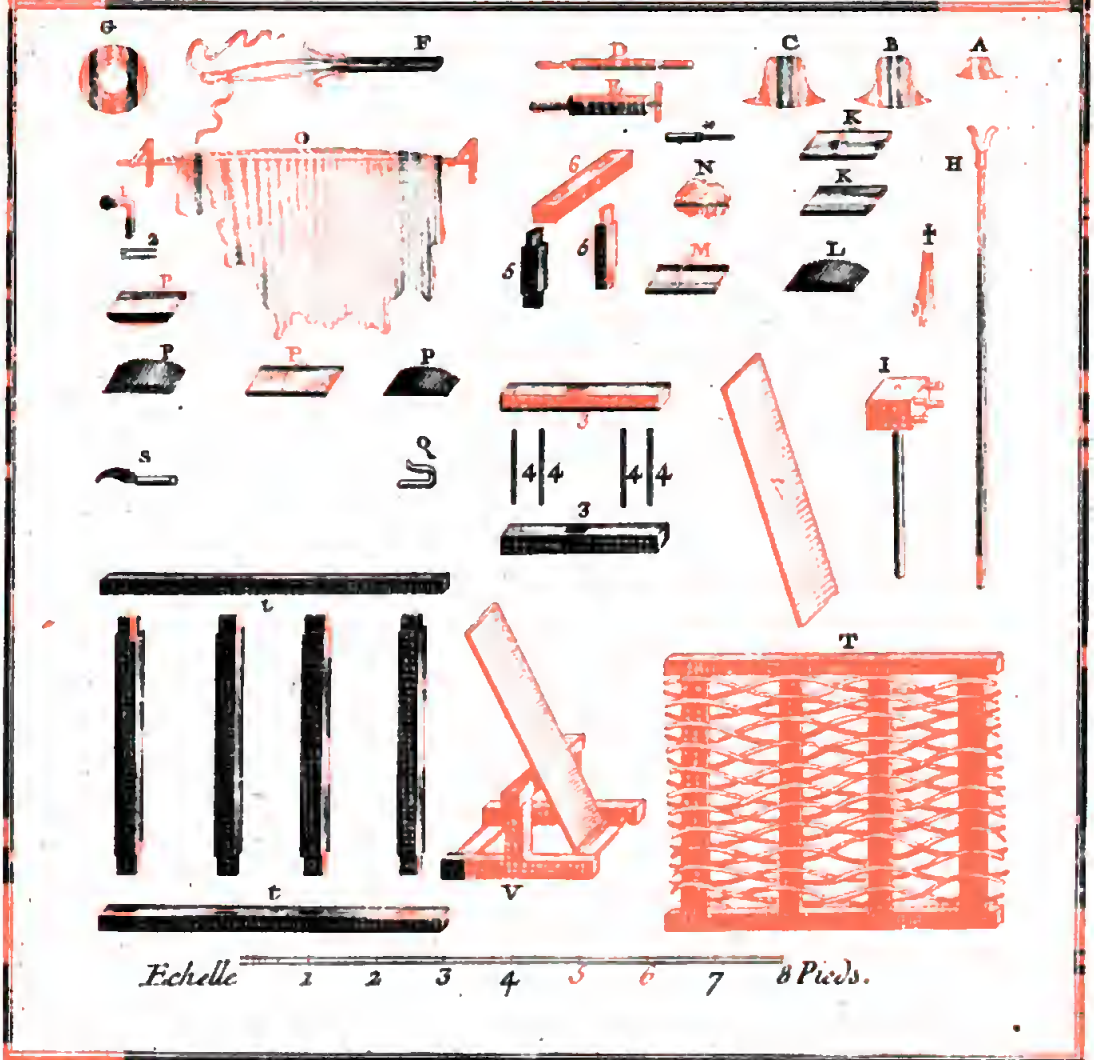





Buissard sculp. 1776.

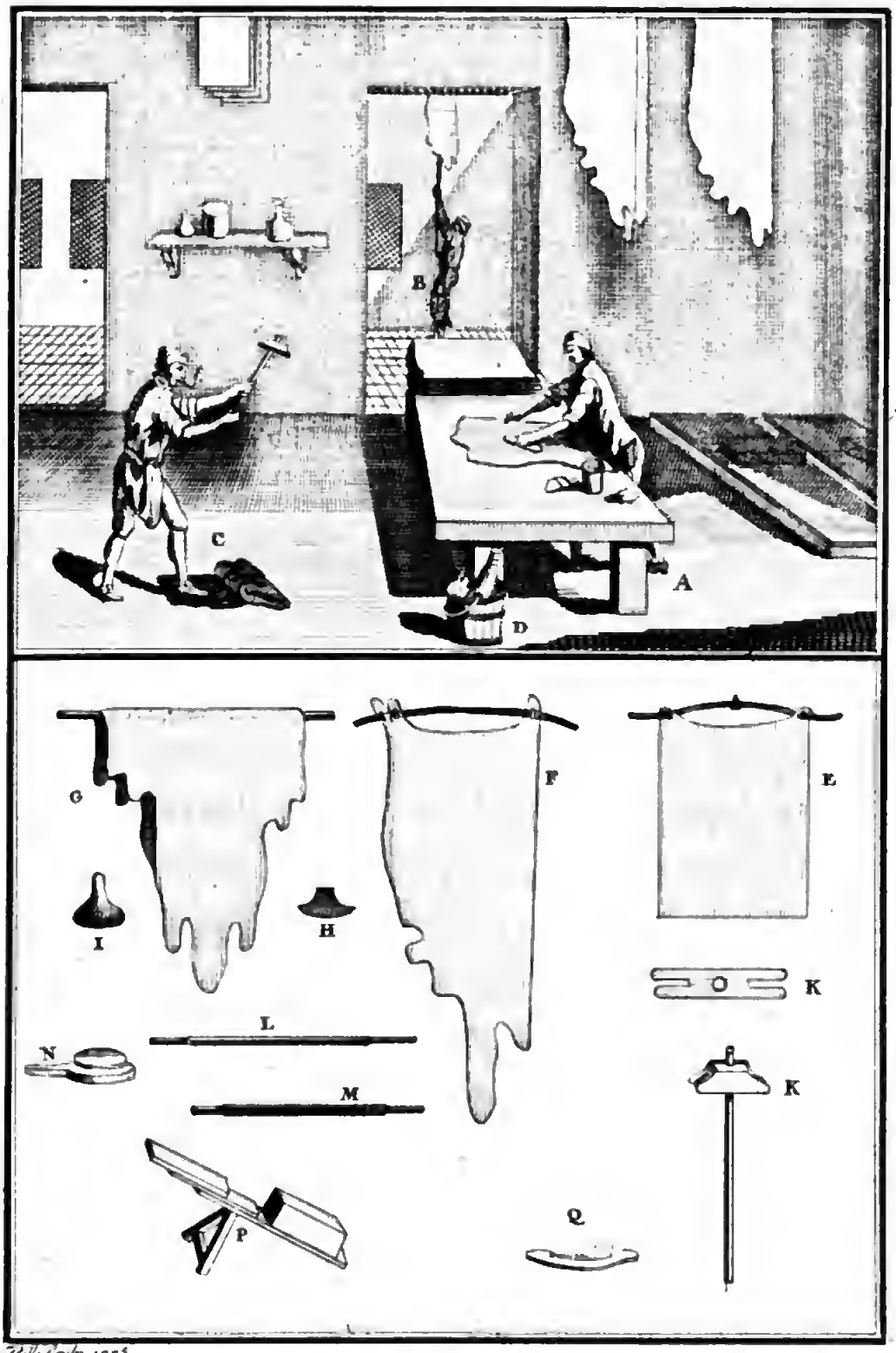
Digitized by Google

# Corroyeur




Bille sculp 1775.

# Corroyeur

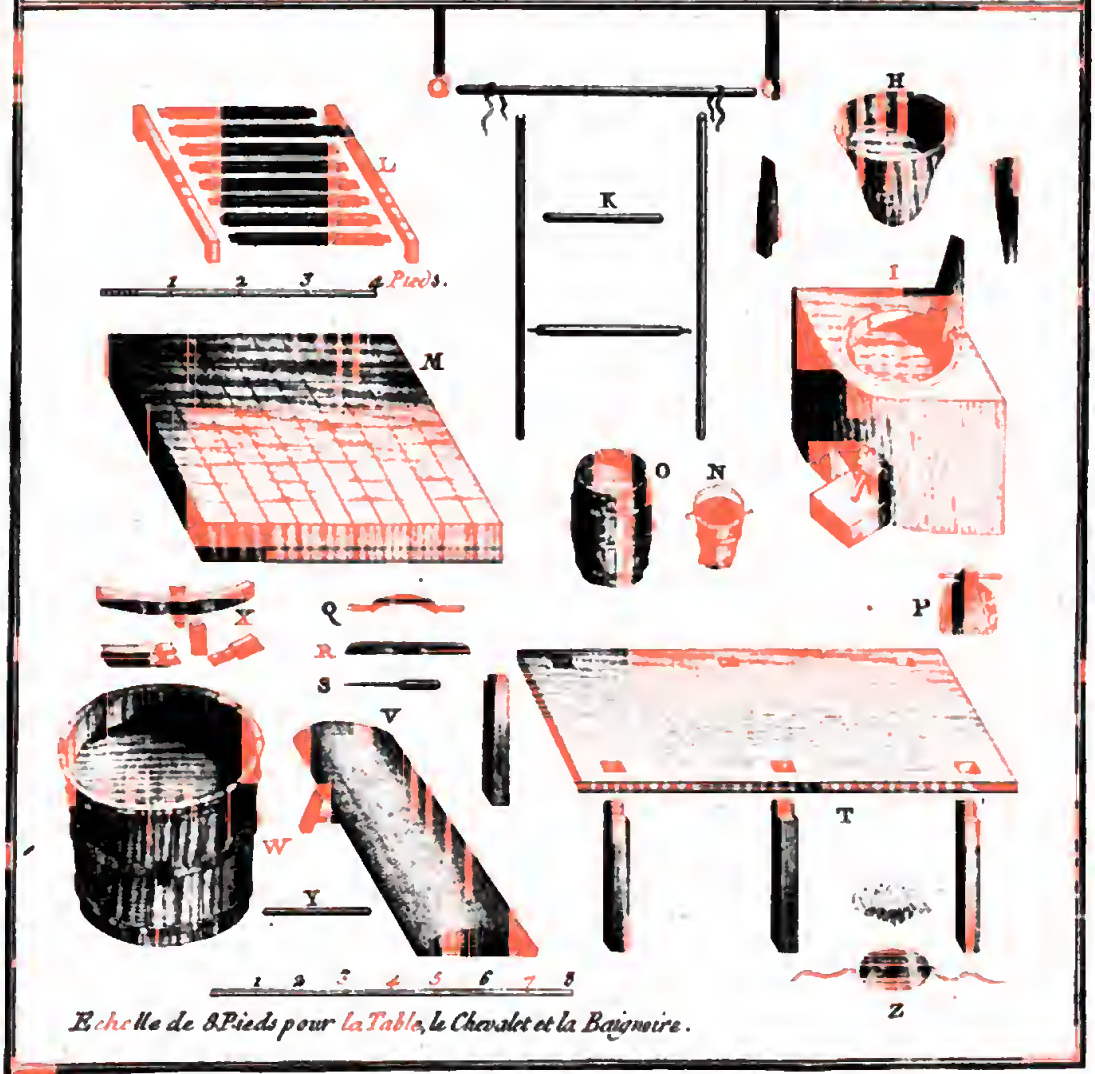



Bellay sculp. 1778.

# Parcheminier

Bille sculp. 1773.

*Hongroyeur*

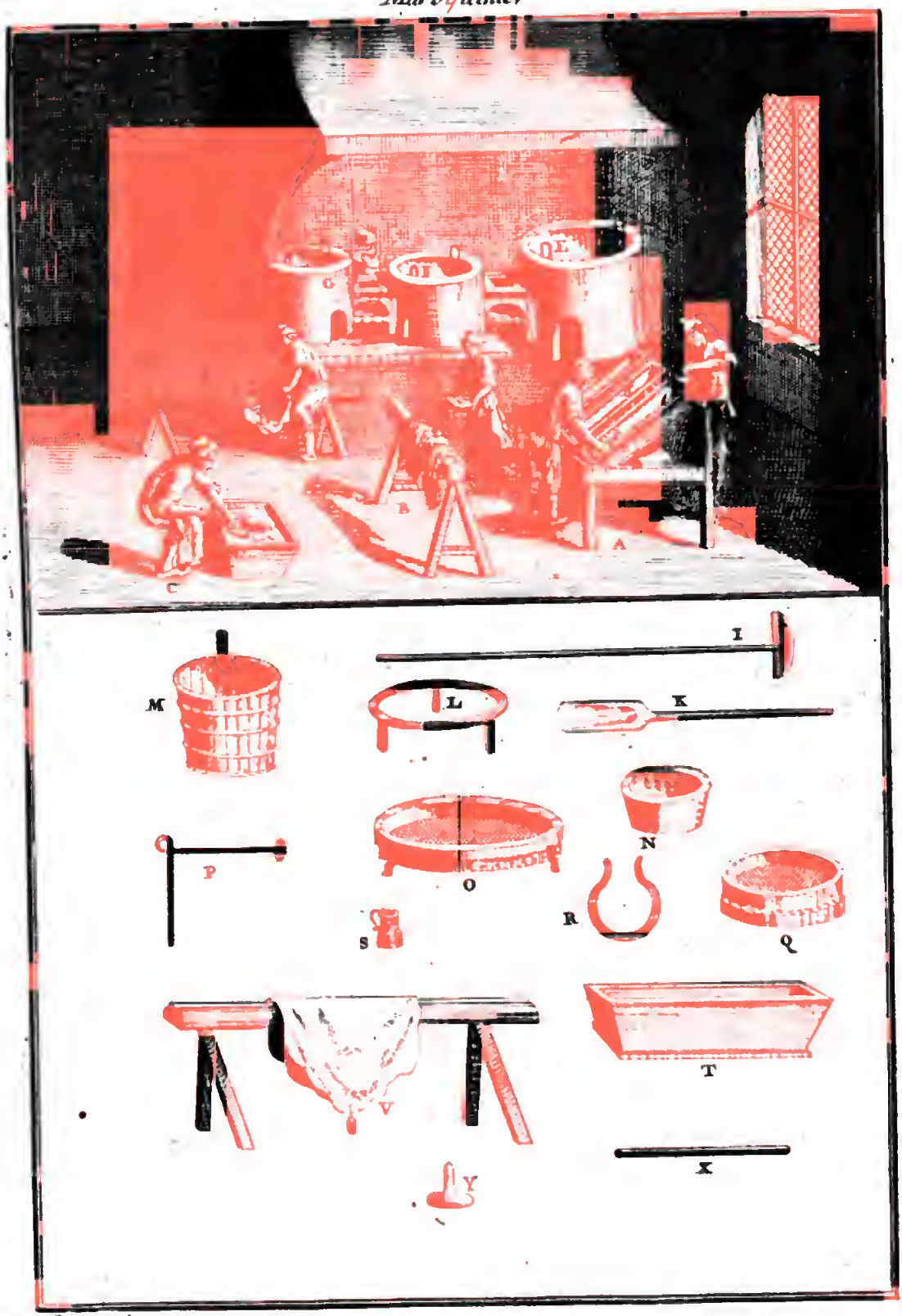



*Echelle de 8 Pieds pour la Table, le Chevalet et la Baignoire.*

*Bille sculp. 1773.*

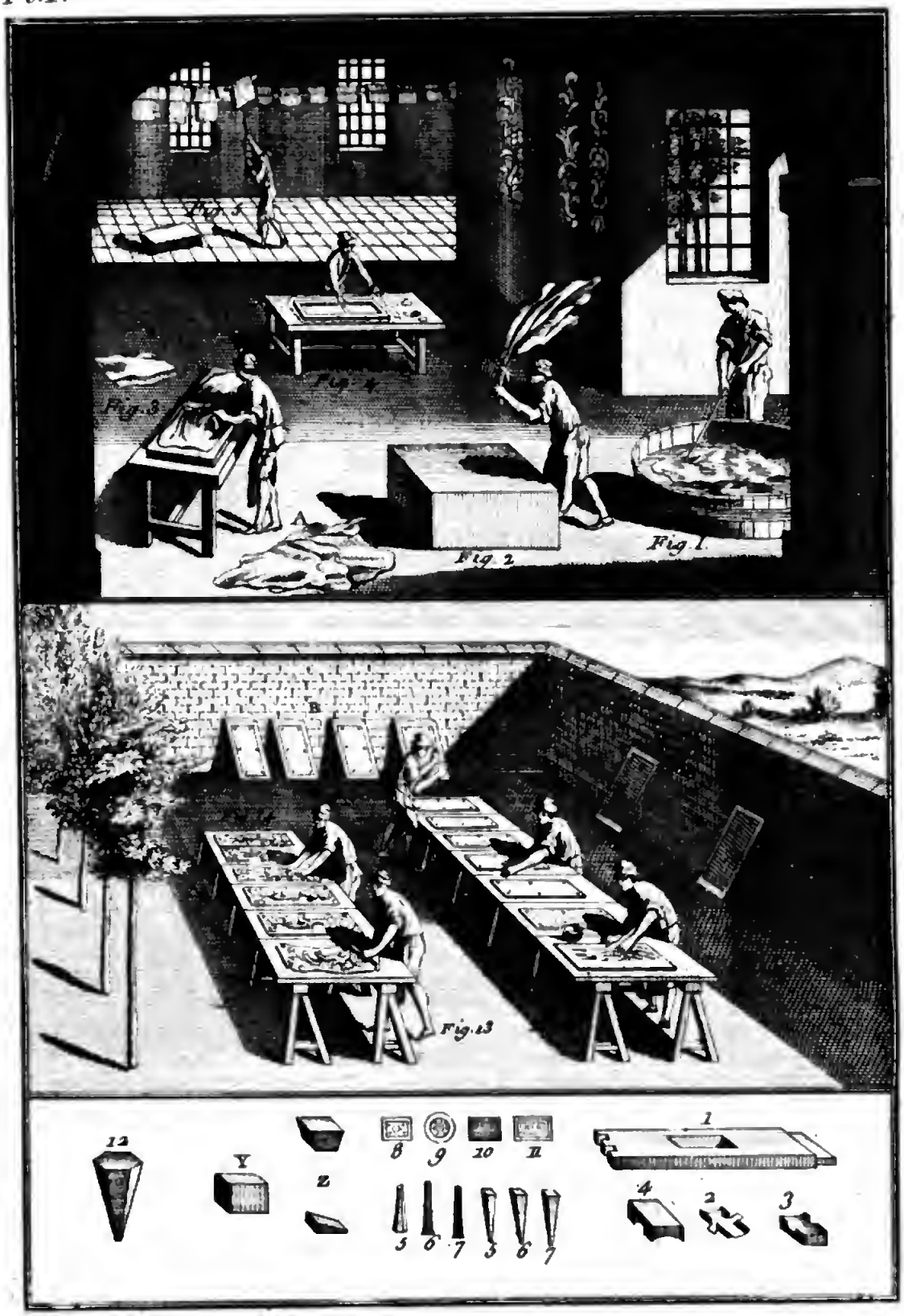
Digitized by Google

# Maroquinier




Billi sculp 1773.

# Cuirs Dorés

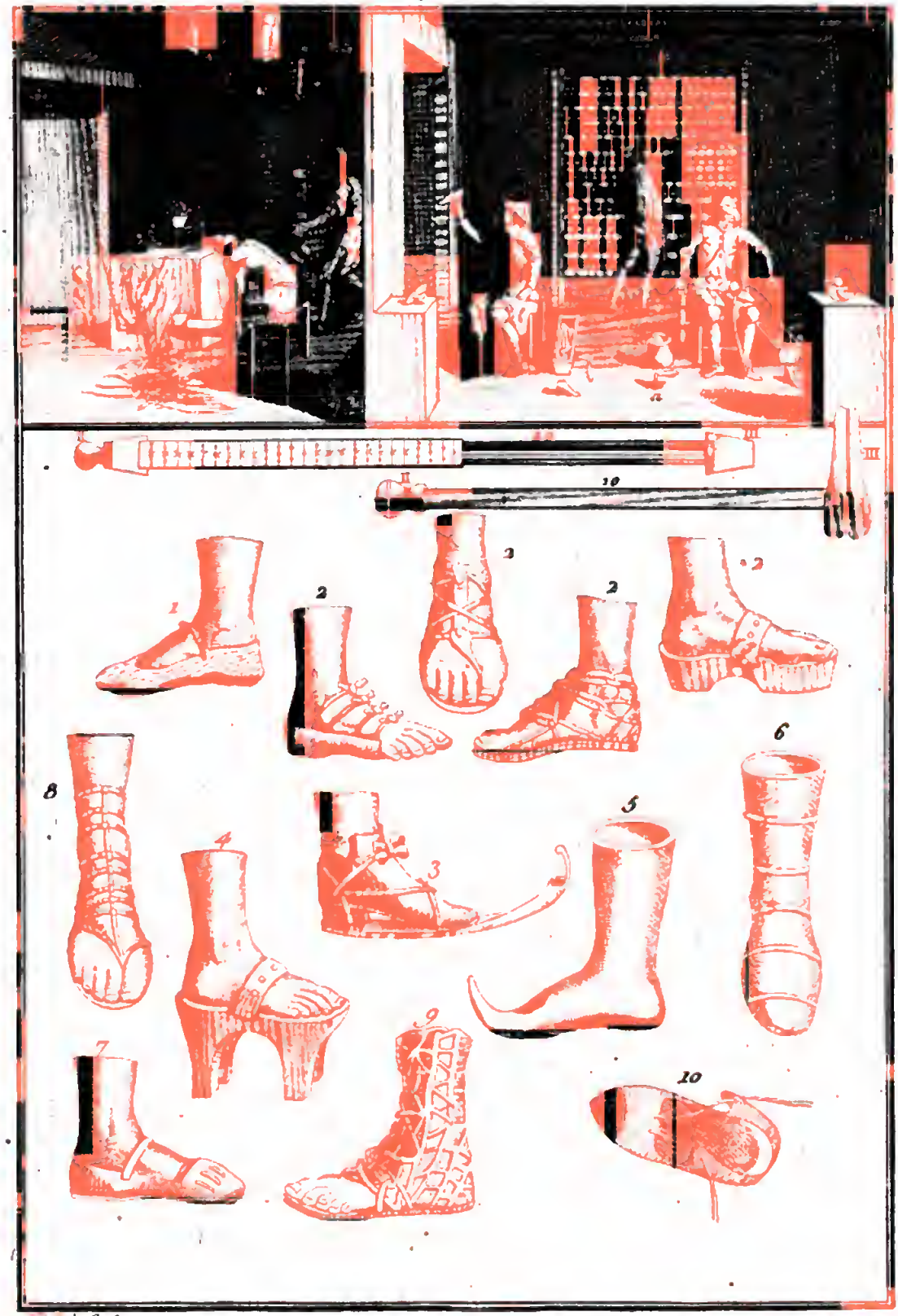



Bulle Sculp. 1778.

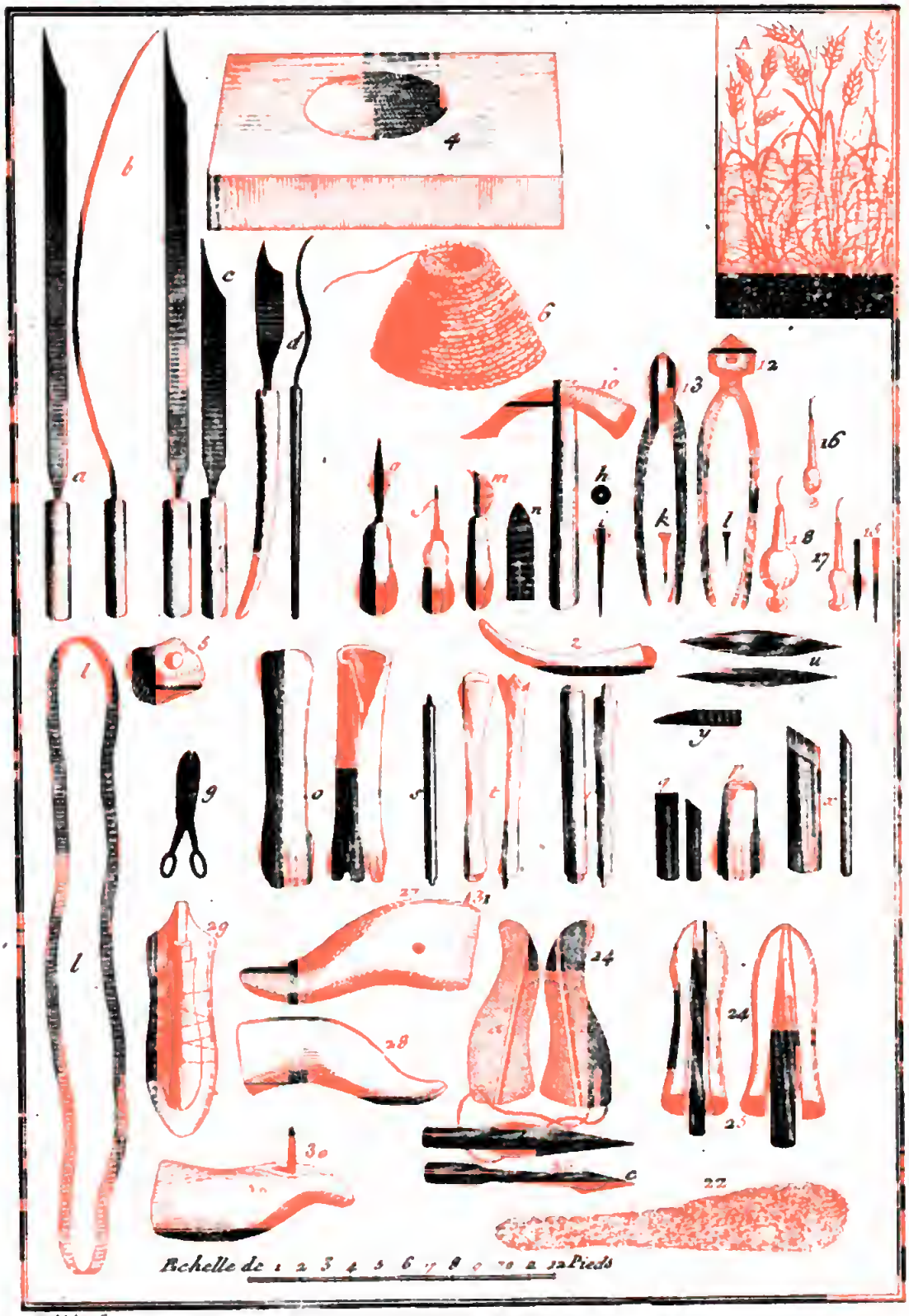
# Cuirs Dorés

Bulé Sculp. 1775.

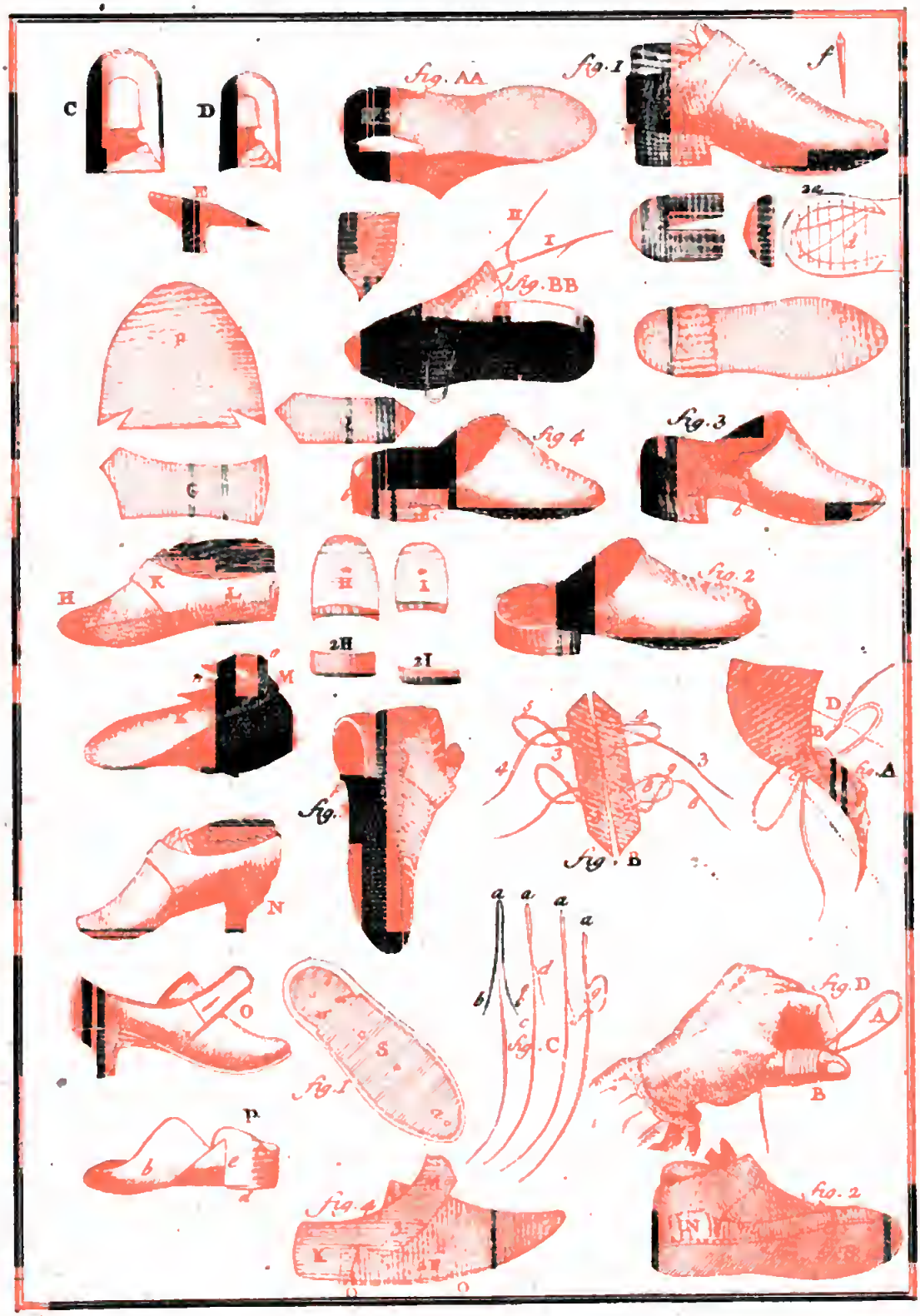
# Cordonier




Bellé Sculp. 1775.

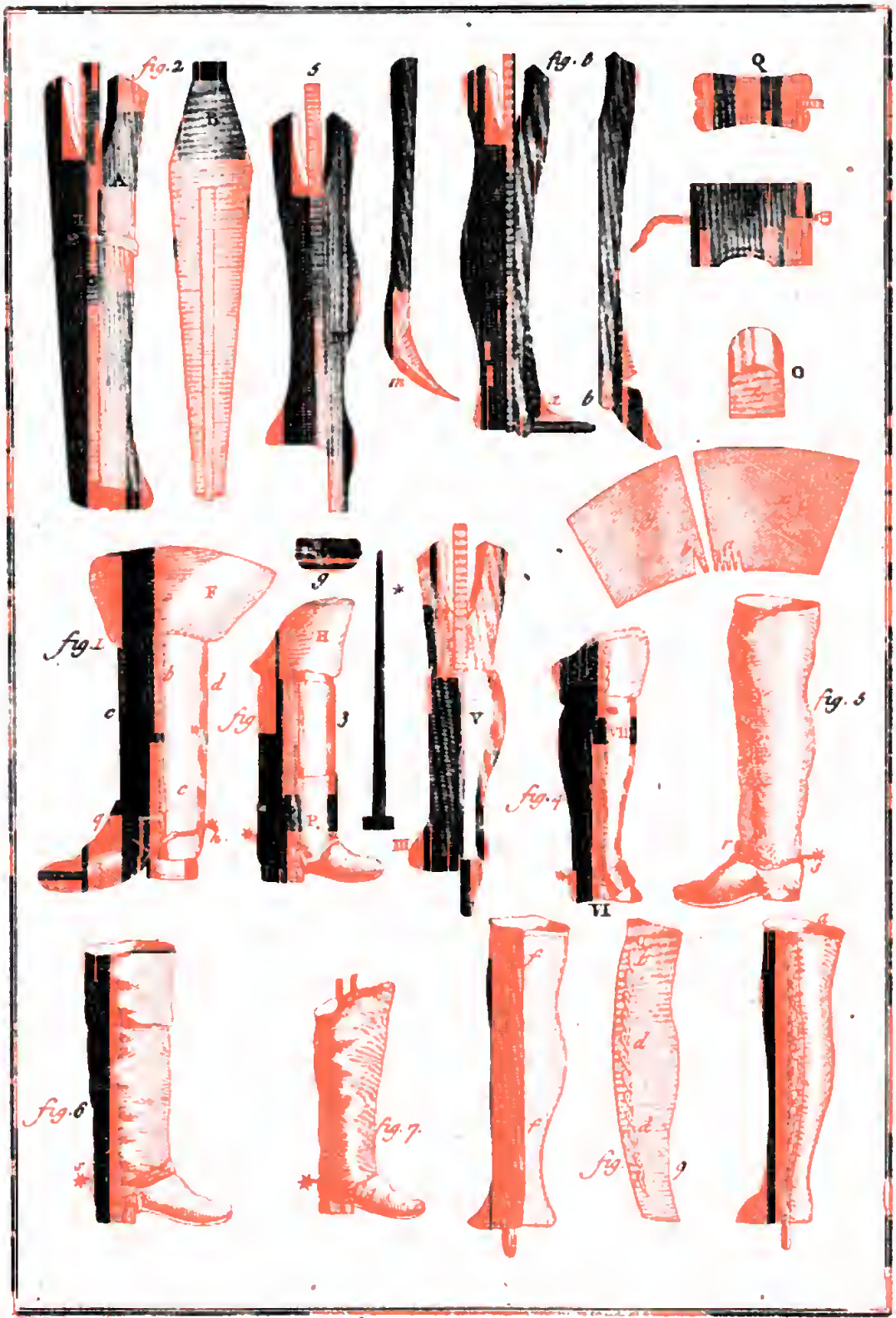



Bildt Sculp. 1778.




Billy Sculp. 1775.

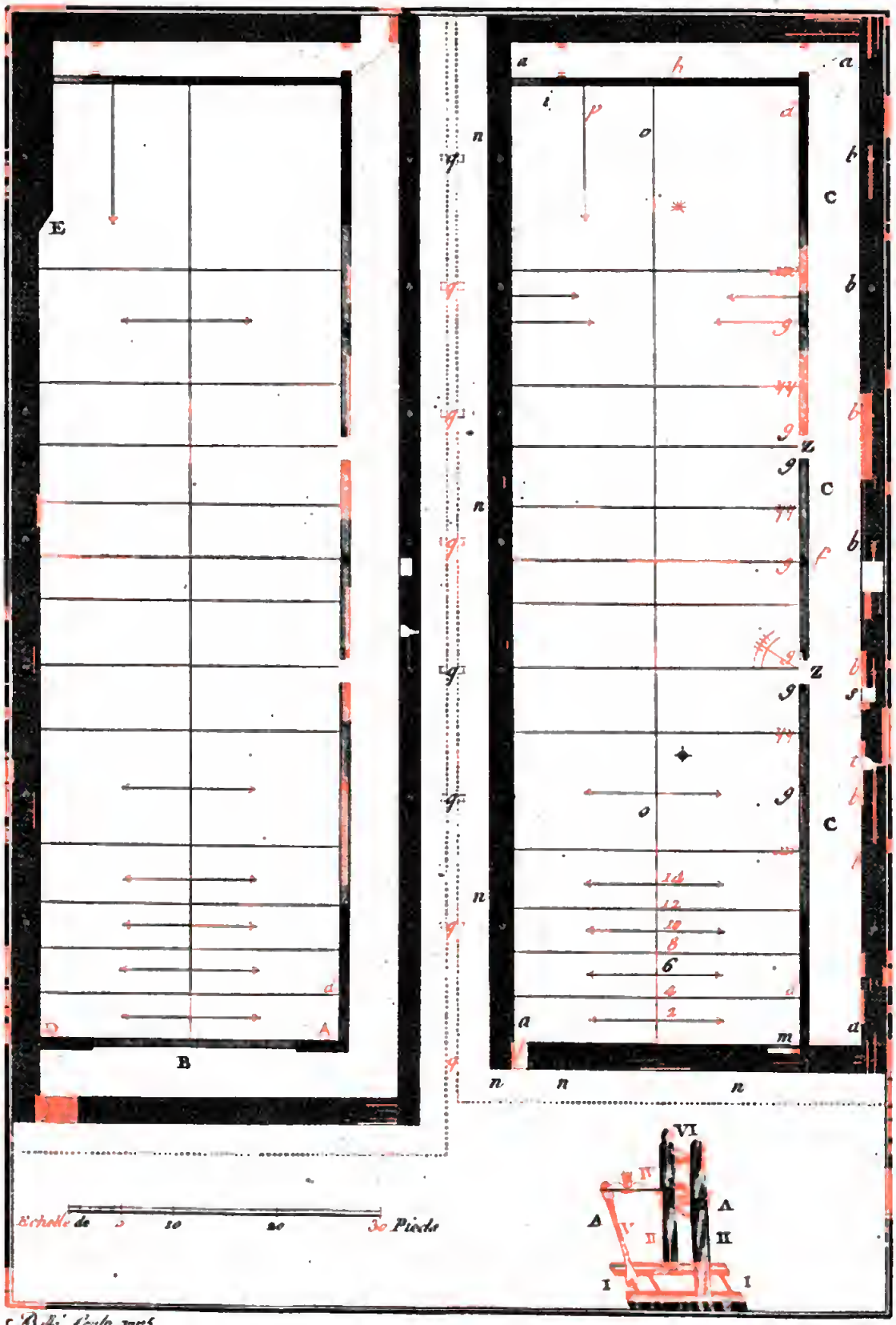
Digitized by Google




Bille sculp. 1770.

Digitized by Google

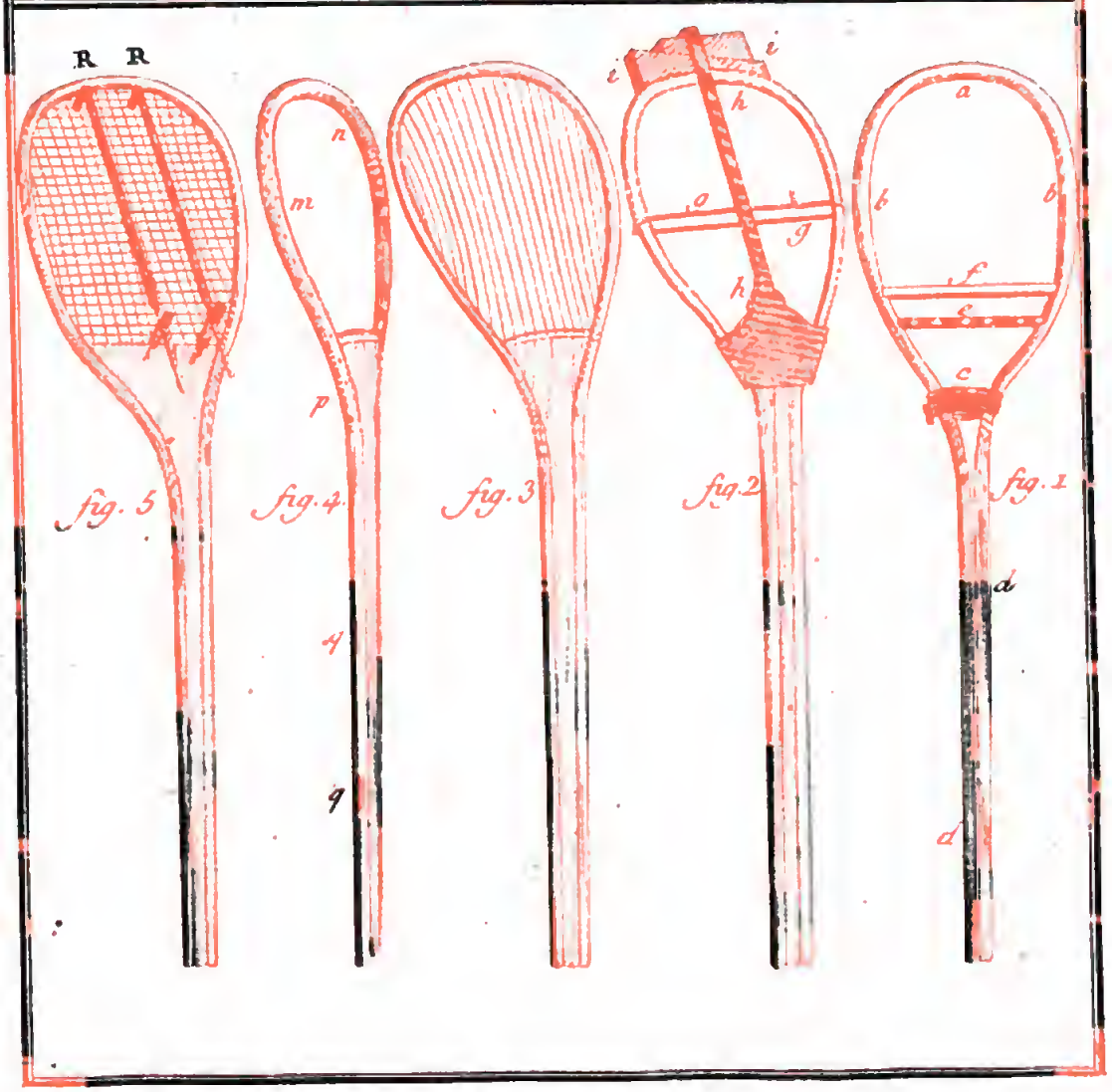
Pl. I. Paulmier



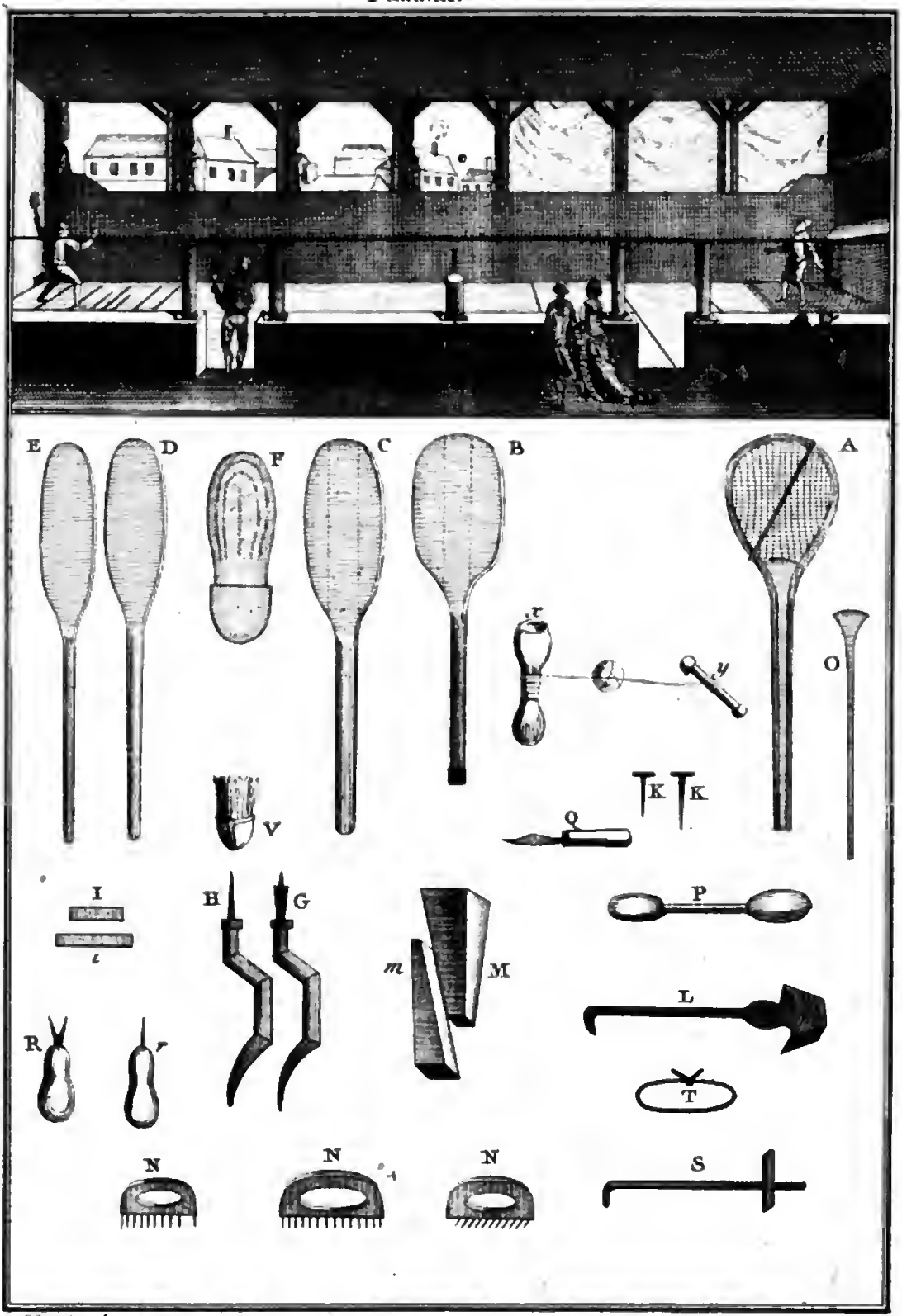

Bibl. Sculp. 1765.

Digitized by Google

# Paulmier




Bille fecit 1795.

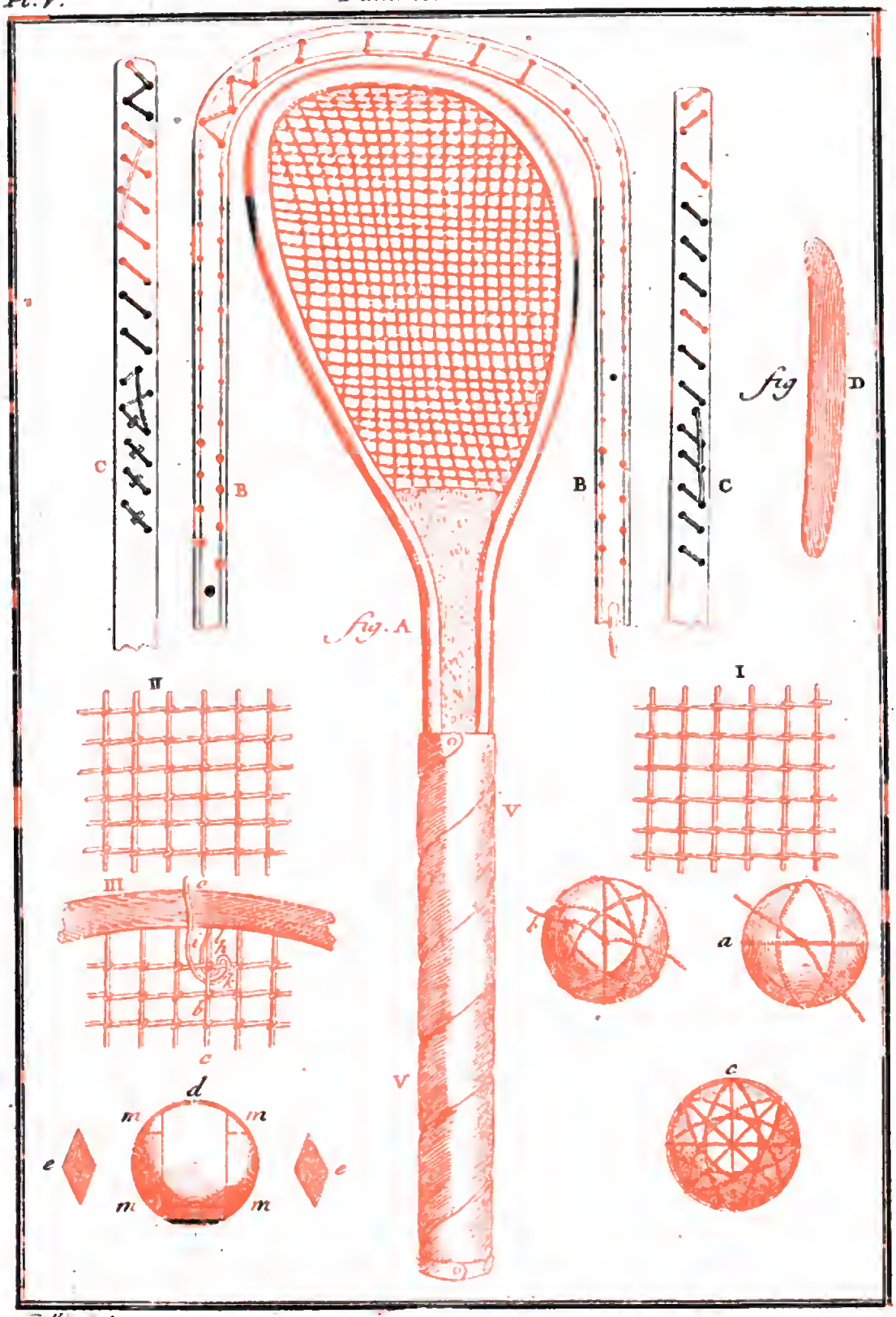


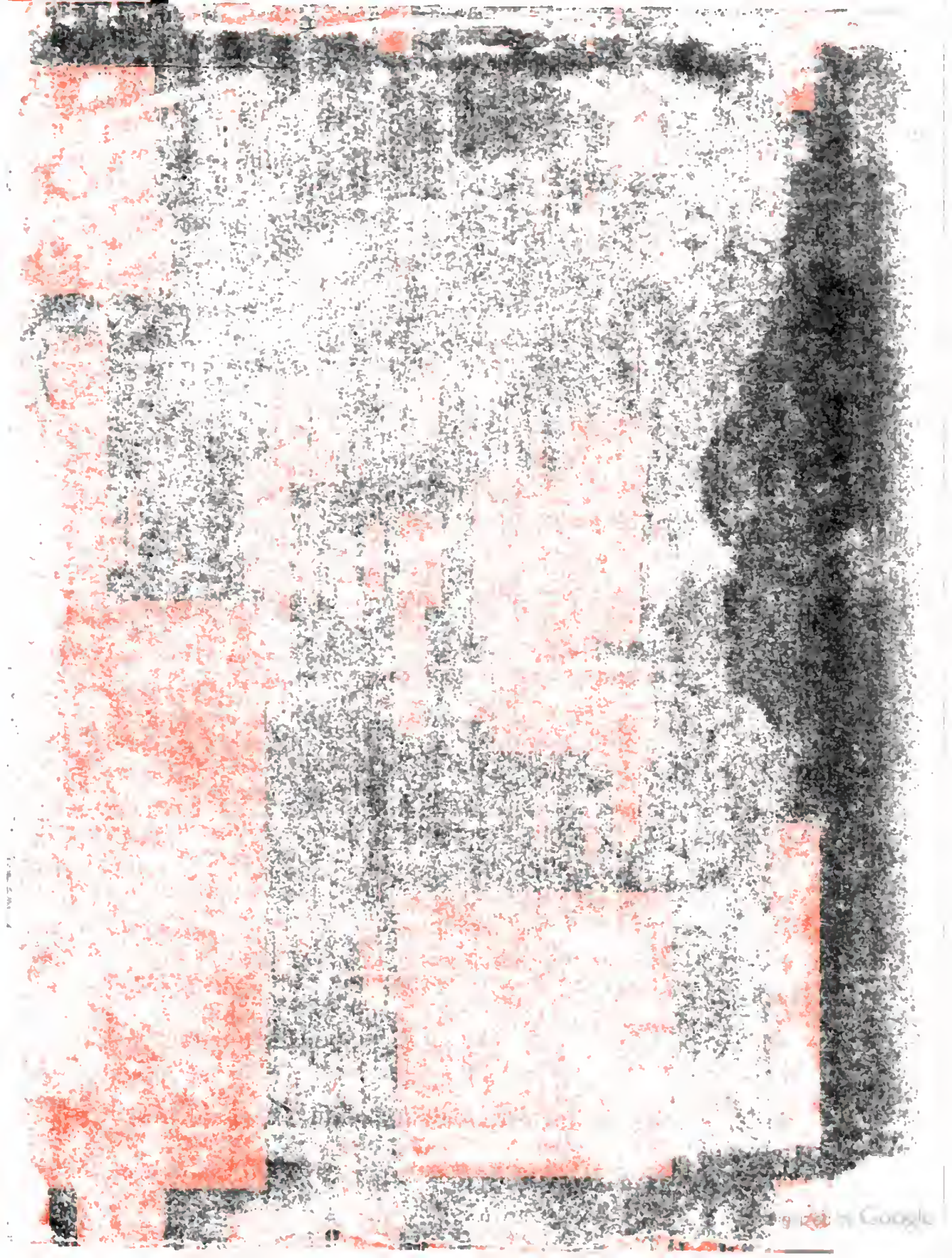

Bille sculp. 1775.

Duc Sculp. 1775.

Digitized by Google

Pl. V. *Paulmier*




Bill. Sculp. 1796.